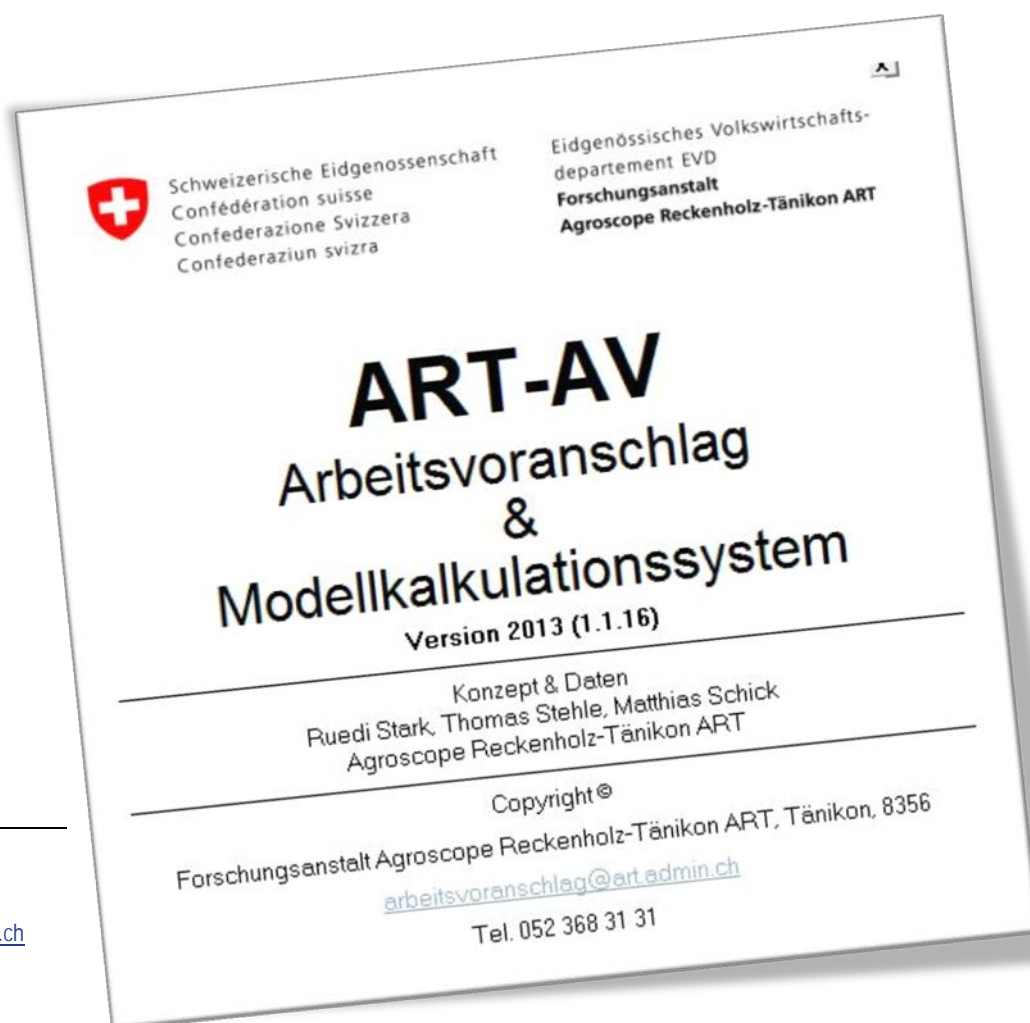


Hilfesystem ART-AV

Arbeitsvoranschlag und Modellkalkulationssystem

Februar 2013



Autoren

Ruedi Stark
Thomas Stehle
Forschungsanstalt ART
arbeitsvoranschlag@art.admin.ch

Impressum

Herausgeber:
Forschungsanstalt
Agroscope Reckenholz-Tänikon ART
Tänikon, CH-8356 Ettenhausen,
Redaktion: Ruedi Stark, ART



Schweizerische Eidgenossenschaft
Confédération suisse
Confederazione Svizzera
Confederaziun svizra

Eidgenössisches Departement für
Wirtschaft, Bildung und Forschung WBF
Agroscope

Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	2
Abbildungsverzeichnis	4
Tabellenverzeichnis	5
1. Einleitung	6
2. Anwendungsfenster	6
2.1 Menüleiste.....	6
2.2 Symbolleiste.....	7
2.3 Modulbereich.....	7
2.4 Explorer.....	7
2.5 Titelleiste.....	8
2.6 Detailbereich.....	8
2.6.1 Tabellenansicht.....	8
2.6.2 Formularansicht.....	8
2.7 Statusleiste.....	9
3. Programmsteuerung	10
3.1 Hauptmenü.....	10
3.1.1 Datei.....	10
3.1.2 Bearbeiten.....	11
3.1.3 Ansicht.....	11
3.1.4 Extras.....	12
3.1.5 Hilfe.....	13
3.2 Symbolleiste (spezielle Funktionen).....	13
3.3 Kontextmenüs.....	14
3.4 Tastatursteuerung.....	15
4. Werkzeuge	16
4.1 Berichte.....	16
4.2 Export.....	18
4.3 Import.....	19
4.4 Filter (Suchfunktion).....	21
4.5 Spaltensortierung.....	22
5. Arbeitsvoranschlag	23
5.1 Übersicht.....	23
5.1.1 Explorer.....	23
5.1.2 Menübefehle.....	23
5.1.3 Formularansicht.....	24
5.2 Allgemeine Betriebsangaben.....	24
5.3 Arbeitskräftebesatz.....	25
5.4 Global.....	27
5.4.1 Tierbestände.....	27
5.4.2 Flächenausstattung.....	27
5.4.3 Mechanisierungsgrad.....	28
5.4.4 Standort / Klima.....	28
5.4.5 Produktionsweise.....	28
5.5 Standort/Betrieb Detail.....	28
5.5.1 Mechanisierungsgrad.....	28
5.5.2 Standort/Klima.....	28

5.5.3	Produktionsweise.....	29	
5.5.4	Futterkonservierung	30	
5.5.5	Betriebliche Bedingungen	30	
5.5.6	Zu- und Verkäufe	30	
5.6	Produktion Detail	30	
5.6.1	Temporäre Produktionsverfahren.....	31	
5.6.2	Detail zum Produktionsverfahren	32	
6.	Invaliden-Arbeitsvoranschlag	36	
6.1	Betätigungsvergleich	36	
6.1.1	Übersicht	36	
6.1.2	Berichte	38	
6.1.3	Kalkulation Anteil Arbeit	39	
6.1.4	Eigene / kalkulierte Werte	40	
6.1.5	Gewichtung Leistungsfähigkeit in Abhängigkeit des Zeitbedarfs und des Anteils		40
6.1.6	Automatisches / manuelles Übernehmen und Berechnen auf der höheren Stufe		41
6.1.7	Gleiche Arbeitsverfahren in einem Produktionsverfahren	44	
6.1.8	Aktive / inaktive Verfahren	46	
6.2	Einkommensvergleich	47	
6.2.1	Übersicht	47	
6.2.2	Berichte	49	

Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1: Anwendungsfenster mit Anordnung der Bedienelemente	6
Abbildung 2: Die Menüleiste im ART-Arbeitsvoranschlag	6
Abbildung 3: Symbolleiste im ART-Arbeitsvoranschlag	7
Abbildung 4: Titelleiste im Modul Arbeitsvoranschlag	8
Abbildung 5: Tabelle im Detailbereich mit den vorhandenen Datensätzen	8
Abbildung 6: Formularansicht in verschiedenen Bearbeitungsmodi und Hintergrundfarben	8
Abbildung 7: Statusleiste mit laufender Befehlsverarbeitung	9
Abbildung 8: Datei-Menü des ART-Arbeitsvoranschlags	10
Abbildung 9: Bearbeiten-Menü des ART-Arbeitsvoranschlags	11
Abbildung 10: Beispiel für die Auflistung der betroffenen Datensätze, wenn ein Datensatz gelöscht wird	11
Abbildung 11: Ansicht-Menü im ART-Arbeitsvoranschlag	11
Abbildung 12: Menü Extras im ART-Arbeitsvoranschlag	12
Abbildung 13: Fenster mit den Programmoptionen im ART-Arbeitsvoranschlag	12
Abbildung 14: Eingabemaske für den 12-stelligen Lizenzcode	13
Abbildung 15: Hilfe-Menü im ART-Arbeitsvoranschlag	13
Abbildung 16: Dropdown-Liste zeigt alle geöffneten bzw. fixierten Datensätze	14
Abbildung 17: Die verschiedenen Kontextmenüs	14
Abbildung 18: Bildschirmansicht des Berichtes „Globaler Arbeitsvoranschlag“	16
Abbildung 19: Fenster „Bericht erstellen“ im Arbeitsvoranschlag Register „Produktion Detail“	17
Abbildung 20: Infobox „kein Report verfügbar“	18
Abbildung 21: Exportdatei-erstellen-Fenster im ART-Arbeitsvoranschlag	18
Abbildung 22: Abfrage anfügen oder überschreiben	19
Abbildung 23: Meldung mit Pfadangabe zur Exportdatei	19
Abbildung 24: Dialogfenster zur Auswahl der Importdatei	19
Abbildung 25: Dialogfenster zum Import von Datensätzen	20
Abbildung 26: Filter-Dialogfenster im Arbeitsvoranschlag	21
Abbildung 27: Tabellenansicht mit sortierten Datensätzen	22
Abbildung 28: Explorer im Arbeitsvoranschlag	23
Abbildung 29: Fenster „neue Variante“	24
Abbildung 30: Kopfbereich in der Formularansicht	24
Abbildung 31: Register „Allgemeine Betriebsangaben“ im Arbeitsvoranschlag	25
Abbildung 32: Register „Arbeitskräftebesatz“ im Arbeitsvoranschlag	25
Abbildung 33: Register „Global“ im Arbeitsvoranschlag	27
Abbildung 34: Register „Standort/Betrieb Detail“ im Arbeitsvoranschlag	28
Abbildung 35: Gruppe „Standort/Klima“ im Register „Standort/Betrieb Detail“	29
Abbildung 36: Gruppen „Futterkonservierung“ im Register „Standort/Betrieb Detail“	30
Abbildung 37: Register „Produktion Detail“ im Arbeitsvoranschlag	31
Abbildung 38: Fenster „Details zum Produktionsverfahren“ am Beispiel der Milchviehhaltung	32
Abbildung 39: Formulkopf im Fenster "Detail zum Produktionsverfahren"	32
Abbildung 40: Auswahl der Arbeiten	33
Abbildung 41: Liste der Verfahren	33
Abbildung 42: Einflussgrößen zum aktiven Arbeitsverfahren	34
Abbildung 43: Zuweisung der Arbeitskräfte	34
Abbildung 44: Formulkopf im Arbeitsvoranschlag mit lizenziertem IVAV	36
Abbildung 45: IVAV Fenster „Betätigungsvergleich“	36
Abbildung 46: Detail zum Produktionsverfahren	39
Abbildung 47: Berechnung des Anteils im IVAV	40
Abbildung 48: PV Milchviehhaltung mit manuell eingegebenen Wert (grün markiert)	40
Abbildung 49: Anteil Total mit berücksichtigter Leistungsfähigkeit	41

Abbildung 50: Register Betriebszweig, kalkulierte Werte für Milchviehhaltung.....	42
Abbildung 51: Register Betriebszweig, manuelle Werte für Milchviehhaltung	42
Abbildung 52: Register Gesamtbetrieb: die Werte wurden automatisch in dieses Register hochgerechnet.....	43
Abbildung 53: Vorgabewerte im Register Gesamtbetrieb zurückholen.....	43
Abbildung 54: Inkonsistenz der Stufe Betriebszweig mit der Stufe Gesamtbetrieb	44
Abbildung 55: Das Register Gesamtbetrieb ist wieder konsistent mit dem Register Betriebszweig	44
Abbildung 56: Das Produktionsverfahren Ökowiesen besitzt mehrere gleiche Arbeitsverfahren	45
Abbildung 57: Abbildung der zwei Arbeitsverfahren aus dem ART-AV in den IVAV	45
Abbildung 58: Anpassung des Anteils jeweils eines Arbeitsverfahrens	46
Abbildung 59: Neuberechnung im IVAV zeigt den Einfluss der Anpassung aus dem DZP.....	46
Abbildung 60: Alle Zeilen sind aktiv und haben einen Einfluss auf die Gesamtleistungsfähigkeit.....	47
Abbildung 61: Nur die „Betriebsführung“ Zeile ist aktiv und hat einen Einfluss auf die Gesamtleistungsfähigkeit	47
Abbildung 62: Fenster "Einkommensvergleich".....	48

Tabellenverzeichnis

Tabelle 1: Die Schaltflächen in der Symbolleiste und deren Bedeutung	7
Tabelle 2: Auflistung der im ART-Arbeitsvoranschlag enthaltenen Module	7
Tabelle 3: Funktionstasten und Tastenkombination mit entsprechenden Befehlen.....	15
Tabelle 4: Platzhalter und deren Auswirkung auf die Filterfunktion	21
Tabelle 5: Berechnungsbeispiel für die zur Verfügung stehenden Arbeitskräfte	27
Tabelle 6: Auflistung Klimateignungszonen mit ID, Kurzbezeichnung und RGB-Farbcode.....	29
Tabelle 7: Bedeutung der Icons in der Symbolleiste Betätigungsvergleich	37
Tabelle 8: Bedeutung der Icons in der Symbolleiste Einkommensvergleich.....	48

1. Einleitung

Mit Hilfe dieses Softwarepaketes können Arbeitsvoranschläge berechnet und Modellkalkulationen erstellt werden. Zudem können mit dieser Software arbeitswirtschaftliche Grundlagendaten (Arbeitselemente und Einflussgrößen) erfasst und verwaltet werden. Einzelne Arbeiten können flexibel verschiedenen Arbeitskräften zugeordnet und die Zeiträume, in denen diese zur Verfügung stehen, frei definiert werden. Die Software ist modular aufgebaut. Das heisst, für die Modellierung und Ergebnisberechnung stehen mehrere, voneinander unabhängige Programmteile (Module) zur Verfügung welche auf eine gemeinsame Datenbank zugreifen. Je nach Lizenztyp werden diese Module dem Benutzer zur Verfügung gestellt.

2. Anwendungsfenster

Abbildung 1 zeigt die Anordnung des Anwendungsfensters und der Bedienelemente. Diese werden im folgenden Kapitel bzw. dessen Unterkapitel genauer erläutert.

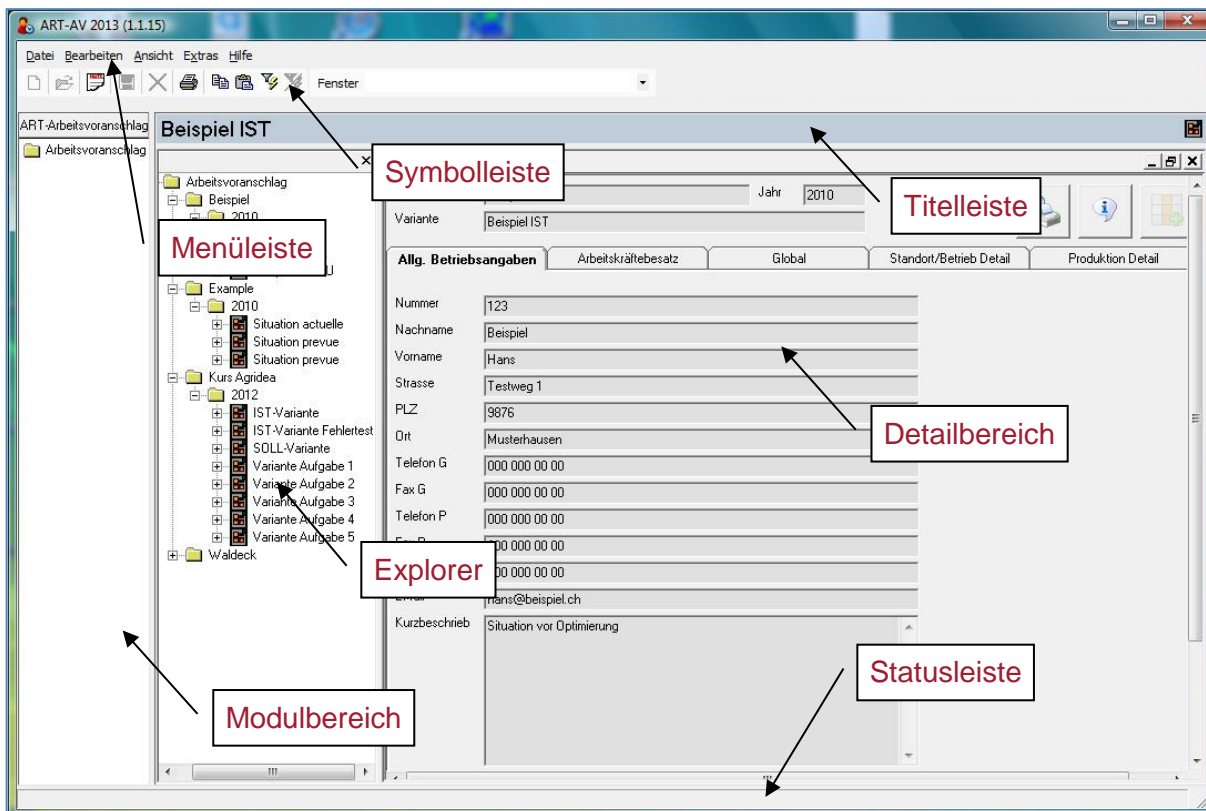


Abbildung 1: Anwendungsfenster mit Anordnung der Bedienelemente

Das Fenster kann beliebig vergrössert und verkleinert werden. Die Bereiche Module, Explorer und Detailbereich werden hierbei dynamisch angepasst. Das Layout ist für die Auflösung 1024*768 optimiert. Beim Vergrössern erhalten alle drei genannten Bereiche automatisch mehr Platz. Werden der Modulbereich oder der Explorer ein- bzw. ausgeblendet oder in der Breite verändert, passt sich der Detailbereich automatisch an.

2.1 Menüleiste

Datei Bearbeiten Ansicht Extras Hilfe

Abbildung 2: Die Menüleiste im ART-Arbeitsvoranschlag

Die Menüleiste bietet die grundlegenden Befehle zur Programmsteuerung an. Befehle, welche auf-grund der Benutzerberechtigung oder dem aktuellen Inhalt des [Detailbereichs](#) nicht aktiv sind, werden im Menü ausgeblendet. Die Verwendung der Befehle wird im Kapitel [Hauptmenü](#) beschrieben.

2.2 Symbolleiste



Abbildung 3: Symbolleiste im ART-Arbeitsvorschlag

Die Symbolleiste bietet Standardsymbole für die am häufigsten verwendeten Befehle des [Hauptmenüs](#) an. Symbole, welche aufgrund der Benutzerberechtigung oder dem aktuellen Inhalt des [Detailbereichs](#) nicht aktiv sind, werden abgeblendet. Die Mehrheit der Befehle der Symbolleiste (siehe Tabelle 1) entsprechen den Befehlen des [Hauptmenüs](#).

Tabelle 1: Die Schaltflächen in der Symbolleiste und deren Bedeutung

	Neu		Anzeigen
	Bearbeiten		Speichern
	Abbrechen		Drucken
	Kopieren		Einfügen

Ausnahmen von der in Tabelle 1 aufgeführten Symbolen werden im Kapitel [Symbolleiste](#) beschrieben.

2.3 Modulbereich

In dem Modulbereich kann der gewünschte Programmteil (Modul) ausgewählt werden. Den meisten Benutzern steht lediglich das Modul [Arbeitsvorschlag](#) zur Verfügung. Deshalb ist normalerweise nur dieses sichtbar. Tabelle 2 zeigt eine vollständige Auflistung aller im ART-Arbeitsvorschlag enthaltenen Module.

Tabelle 2: Auflistung der im ART-Arbeitsvorschlag enthaltenen Module

Module Modellierung		Module Ergebnisberechnung	
	Einflussgrößen		Arbeitsvorschlag
	Arbeitselemente		Projekte
	Arbeitsablaufmodelle		Simulation
	Arbeitsverfahren		
	Produktionsverfahren	Module Administration	
	Set		Stammdaten
	Ausgabegrößen		Systemeinstellungen
	Ausgabebereich		

Der Modulbereich kann jederzeit über das Menü [Ansicht → Module](#) im [Hauptmenü](#) ein- bzw. ausgeblendet werden. Dies führt zu einer deutlich besseren Bildschirmausnutzung. Der Bereich kann mit der Maus beliebig in der Breite eingestellt werden. Klickt der Benutzer auf eines der Elemente, so wird im Explorer die entsprechende Ordnerliste angezeigt. Es werden nur Module angezeigt, für die eine Benutzerberechtigung besteht.

2.4 Explorer

Im Explorer werden die Verzeichnisstruktur sowie die Datensätze des aktuellen [Moduls](#) angezeigt. Die Verzeichnisstruktur kann in Abhängigkeit des Moduls unterschiedlich sein. Sie ist deshalb in den Kapiteln [Arbeitsvorschlag](#) bzw. [Modellierung](#) beschrieben.

Wird im Explorer ein Ordner ausgewählt, erscheint im [Detailbereich](#) eine Liste mit allen Datensätzen des gewählten Ordners sowie seiner Unterordner. Wird ein Datensatz ausgewählt, erscheinen im Detailbereich die Einzelheiten des gewählten Datensatzes in Formularansicht. Die Bezeichnung des aktuellen Ordners bzw. Datensatzes erscheint in der [Titelleiste](#).

Der Explorer kann jederzeit fixiert bzw. ausgeblendet werden (Funktionalität wie in Microsoft Outlook). Im fixierten Zustand wird er mit Klick auf ausgeblendet. Im Ausgeblendeten Zustand wird neben der Bezeichnung in der Titelleiste ein nach unten gerichteter Pfeil angezeigt (z.B.: [Arbeitsvorschlag](#) ▾). Durch Klick auf diesen Pfeil wird der Explorer eingeblendet und nach der Auswahl eines Elementes wieder ausgeblendet. Wird vor einer Auswahl auf geklickt, wird der Explorer wieder fixiert. Ist er fixiert, kann mit der Maus die Breite beliebig eingestellt werden. Der [Detailbereich](#) passt sich dabei automatisch an.

2.5 Titelleiste

Arbeitsvoranschlag

Abbildung 4: Titelleiste im Modul Arbeitsvoranschlag

In der Titelleiste, welche über dem [Detailbereich](#) steht, erscheint rechts ein Icon welches sich auf das ausgewählte [Modul](#) bezieht. Links wird die [Bezeichnung](#) des im [Explorer](#) ausgewählten Ordners bzw. Datensatzes angezeigt.

2.6 Detailbereich

Im Detailbereich stehen zwei Ansichtsmodi, die Tabellenansicht und die Formularansicht zur Verfügung.

2.6.1 Tabellenansicht

Eine Tabelle (siehe [Abbildung 5](#)) wird angezeigt, wenn im [Explorer](#) ein Ordner ausgewählt ist. In dieser Tabelle werden ausgewählte Felder aller Datensätze angezeigt, die sich im ausgewählten Ordner inkl. aller seiner Unterordner des aktiven Moduls befinden.

Name	Vorname	Ort	Telefon	Jahr	Variante	Mechanisierung	Produktion	Mutation	kurzbez	AHV-Nummer	Abklärungsfachperson
Beispiel	Hans	Musterhausen	000 000 00 00	2010	Beispiel IST	mittel	ÖLN	29.02.2012	1	Beispiel	Name
Beispiel	Hans	Musterhausen	000 000 00 00	2010	Beispiel SOLL	mittel	ÖLN	24.01.2013	1	Beispiel	Name
Beispiel	Hans	Musterhausen	000 000 00 00	2010	Beispiel Soll LU	mittel	ÖLN	03.11.2011	1	Beispiel	Name
▶ Example	Jean	Musterhausen	+41 00 000 00 00	2010	Situation prevue	mittel	ÖLN	10.11.2010	1	Example	Name
Example	Jean	Musterhausen	+41 00 000 00 00	2010	Situation actuelle	mittel	ÖLN	10.11.2010	1	Example	Name
Example	Jean	Musterhausen	+41 00 000 00 00	2010	Situation prevue	mittel	ÖLN	10.11.2010	1	Example	Name
Mustermann	Theo	Musterhausen		2012	IST-Variante	hoch	ÖLN	17.01.2013	C	Kurs Agridea	

Abbildung 5: Tabelle im Detailbereich mit den vorhandenen Datensätzen

Die Datensätze können durch Mausklick auf den Spaltenkopf nach allen Feldern auf- und absteigend sortiert oder mit dem [Filter](#) in der Symbolleiste gefiltert werden. Ein Datensatz kann durch Doppelklick auf die Zeile, über das [Menü](#), die [Symbolleiste](#) oder das [Kontextmenü](#) zur Ansicht oder zum Bearbeiten geöffnet werden.

In der [Tabellenansicht](#) können keine Mutationen vorgenommen werden. Dies ist nur in der [Formularansicht](#) (siehe [Abbildung 6](#)) möglich. Die [Formularansicht](#) wird angezeigt, wenn im [Explorer](#) ein Datensatz ausgewählt ist oder wenn er aus einer Liste geöffnet wurde.

2.6.2 Formularansicht

Die Formularansicht enthält alle Felder des angezeigten Datensatzes in thematischen Registern angeordnet. Einige wichtige Felder sind oberhalb des Registerbereichs unabhängig vom aktuellen Register sichtbar. Durch verschiedene Hintergrundfarben werden vier verschiedene Zustände des aktuellen Datensatzes angezeigt (vergleiche [Abbildung 6](#)).

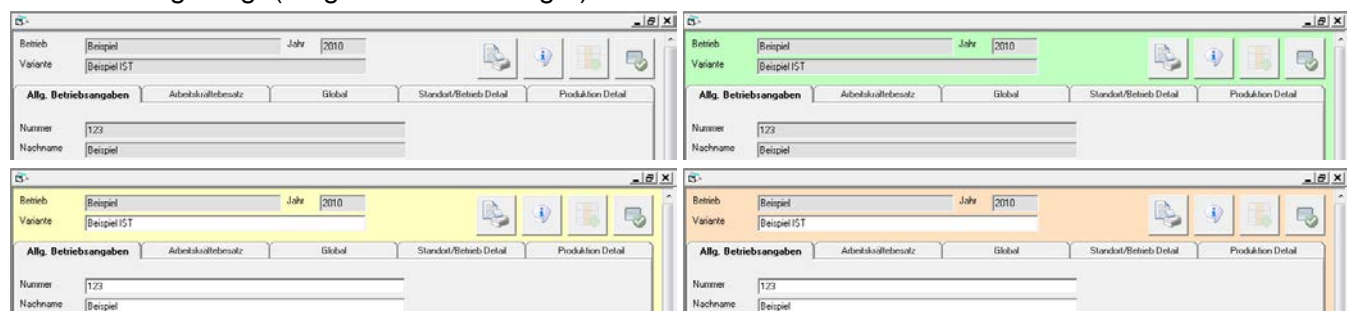


Abbildung 6: Formularansicht in verschiedenen Bearbeitungsmodi und Hintergrundfarben

Im [Ansichtsmodus](#) (**grauer Hintergrund**) kann der Datensatz betrachtet, aber nicht verändert werden, beim Anzeigen einer Tabelle, eines anderen Datensatzes oder Moduls wird er wieder geschlossen. Im [fixierten Modus](#) (**grüner Hintergrund**) kann der Datensatz ebenfalls betrachtet, aber nicht verändert werden. Beim Anzeigen einer Tabelle, eines anderen Datensatzes oder Moduls bleibt er jedoch im Hintergrund geöffnet und kann über das Feld „[Fenster](#)“ in der [Symbolleiste](#) wieder aufgerufen werden. Im [Bearbeitungsmodus](#) (**gelber Hintergrund**) können Daten entsprechend der Benutzerberechtigung eingegeben bzw. mutiert werden. Sobald eine [Mutation](#) erfolgt ist, wechselt der **Hintergrund auf rot**. Dies zeigt an, dass im Datensatz eine nicht gespeicherte Mutation vorgenommen wurde. Diese ist jedoch in

allfälligen Berechnungen bereits wirksam. Sobald der Datensatz gespeichert wird, wechselt der Hintergrund wieder auf **gelb**. Die Änderung kann verworfen werden, indem der Datensatz ohne zu speichern geschlossen wird. Beim Anzeigen einer Tabelle, eines anderen Datensatzes oder [Moduls](#) bleibt ein Datensatz im Bearbeitungsmodus (**gelb** oder **rot**) im Hintergrund geöffnet und kann über das Feld „[Fenster](#)“ in der [Symbolleiste](#) wieder aufgerufen werden.

2.7 Statusleiste

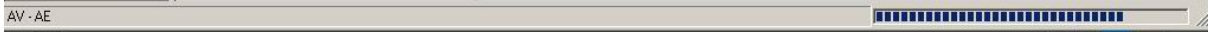


Abbildung 7: Statusleiste mit laufender Befehlsverarbeitung

In der Statusleiste wird der Verlauf der Befehlsverarbeitung dargestellt. Im linken Bereich wird der laufende Prozess angezeigt. Im rechten Bereich erscheint bei länger dauernden Prozessen eine Verlaufsanzeige.

3. Programmsteuerung

Im folgenden Kapitel wird die Bedienung des ART-Arbeitsvoranschlag erläutert. Zudem wird aufgezeigt, über welche Wege eine Funktion erreicht werden kann.

3.1 Hauptmenü

Die Punkte des Hauptmenüs (vergleiche [Menüleiste](#)) stellen im Wesentlichen die in den folgenden Unterkapiteln beschriebenen Funktionen zur Verfügung. Die am häufigsten verwendeten Funktionen sind auch über die [Symbolleiste](#) oder das [Kontextmenü](#) zu erreichen.

3.1.1 Datei

Die Befehle im Datei-Menü (vgl. Abbildung 8) stellen folgende Funktionen zur Verfügung:

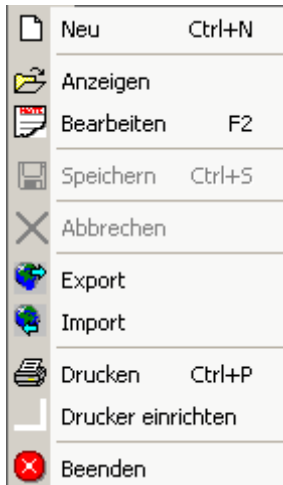


Abbildung 8: Datei-Menü des ART-Arbeitsvoranschlags

- Neu* erzeugt im aktiven [Modul](#), an der aktuellen Cursorposition im [Explorer](#) oder in der angezeigten Tabelle einen neuen Datensatz, dieser wird im [Detailbereich](#) im [Bearbeitungsmodus](#) angezeigt.
- Anzeigen* öffnet einen im [Explorer](#) oder in der [Tabellenansicht](#) ausgewählten Datensatz im [Ansichtsmodus](#) (Hintergrund grau).
- Bearbeiten* öffnet einen im [Explorer](#) oder in der [Tabellenansicht](#) ausgewählten Datensatz im [Bearbeitungsmodus](#) oder versetzt den Datensatz im [Detailbereich](#) in den [Bearbeitungsmodus](#) (die Hintergrundfarbe wechselt auf gelb) damit Mutationen vorgenommen werden können. Ist eine Mutation erfolgt wird der [Hintergrund rot](#). Dies bedeutet, dass die Änderung noch nicht definitiv in der Datenbank gespeichert ist. Sie ist jedoch in allfälligen Berechnungen bereits wirksam.
- Speichern* speichert einen neu erstellten oder mutierten Datensatz (die Hintergrundfarbe wechselt von rot auf gelb)
- Abbrechen* verwirft die seit dem letzten Speichern vorgenommenen Mutationen. Zur Sicherheit wird in einem Dialog gefragt ob die Mutationen gespeichert (die Hintergrundfarbe wechselt auf gelb) oder ohne zu speichern verworfen werden sollen. Der Datensatz bleibt dabei im [fixierten Modus](#) angezeigt (die Hintergrundfarbe wechselt auf grün).
- Export* exportiert einen oder mehrere Datensätze. Der Exportvorgang wird im Kapitel „[Export](#)“ beschrieben.
- Import* importiert Datensätze aus einer Importdatei. Der Importvorgang wird im Kapitel „[Import](#)“ beschrieben.
- Drucken* öffnet ein Fenster mit den Optionen für die [Erstellung eines Berichts](#), sofern die Formularansicht geöffnet ist und im gewählten Register ein Bericht zur Verfügung steht.
- Drucker einrichten* öffnet den Standard Dialog „Drucker einrichten“ von Microsoft.
- Beenden* beendet das Programm. Vor dem Beenden wird für jeden nicht gespeicherten Datensatz gefragt, ob er gespeichert werden soll.

3.1.2 Bearbeiten

Die Befehle im Bearbeiten-Menü (vgl. Abbildung 9) stellen folgende Funktionen zur Verfügung:

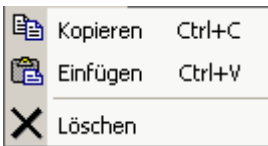


Abbildung 9: Bearbeiten-Menü des ART-Arbeitsvoranschlags

Kopieren merkt einen im [Explorer](#) oder in der [Tabellenansicht](#) ausgewählten Datensatz zum Kopieren vor.

Einfügen fügt den zum Kopieren vorgemerkten Datensatz in einen leeren Datensatz im aktiven Ordner ein. Beim Wechsel in ein anderes [Modul](#) bleibt kein Datensatz vorge­merkt.

Löschen löscht einen im [Explorer](#) oder in der [Tabellenansicht](#) ausgewählten Datensatz. Wird der zu löschende Datensatz in einem oder mehreren anderen Datensätzen verwendet, wird ein Fenster angezeigt mit der Liste der betroffenen Datensätze, gegliedert nach Modulen (vgl. Abbildung 10).

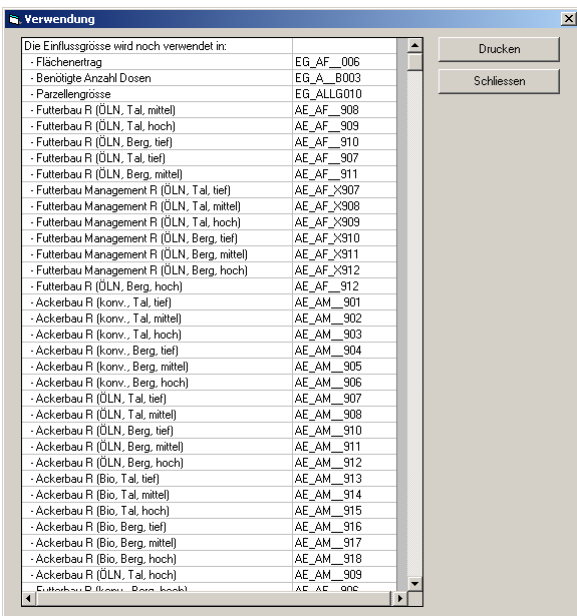


Abbildung 10: Beispiel für die Auflistung der betroffenen Datensätze, wenn ein Datensatz gelöscht wird

Die in Abbildung 10 abgebildete Liste kann gedruckt werden. Vor dem endgültigen Löschen wird vom System eine Bestätigung angefordert. In den meisten Fällen kann ein verwendeter Datensatz nicht gelöscht werden. Wird ein verwendeter Datensatz trotzdem gelöscht, müssen alle verknüpften Datensätze manuell angepasst werden.

3.1.3 Ansicht

Die Befehle im Ansicht-Menü (vgl. Abbildung 11) stellen folgende Funktionen zur Verfügung:

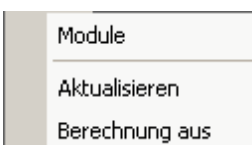


Abbildung 11: Ansicht-Menü im ART-Arbeitsvoranschlag

Module blendet den [Modulbereich](#) auf der linken Bildschirmseite ein bzw. aus, Voreinstellwert ist „eingebledet“.

Aktualisieren aktualisiert die Bildschirmansicht.

Berechnung schaltet die automatische Berechnung ein bzw. aus, Voreinstellwert ist „eingeschaltet“. Das Ausschalten der automatischen Berechnung kann die Geschwindigkeit beträchtlich erhöhen.

3.1.4 Extras

Die Befehle im Extras-Menü (vgl. Abbildung 12) stellen folgende Funktionen zur Verfügung:

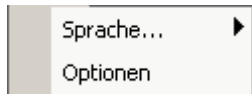


Abbildung 12: Menü Extras im ART-Arbeitsvorschlag

Sprache wechselt die Sprache von Bildschirm und Inhalten. Die Umstellung der Sprache ist nur direkt nach dem Programmstart möglich. Ansonsten erscheint eine entsprechende Meldung.

Optionen öffnet das „Optionen“-Fenster (siehe Abbildung 13).

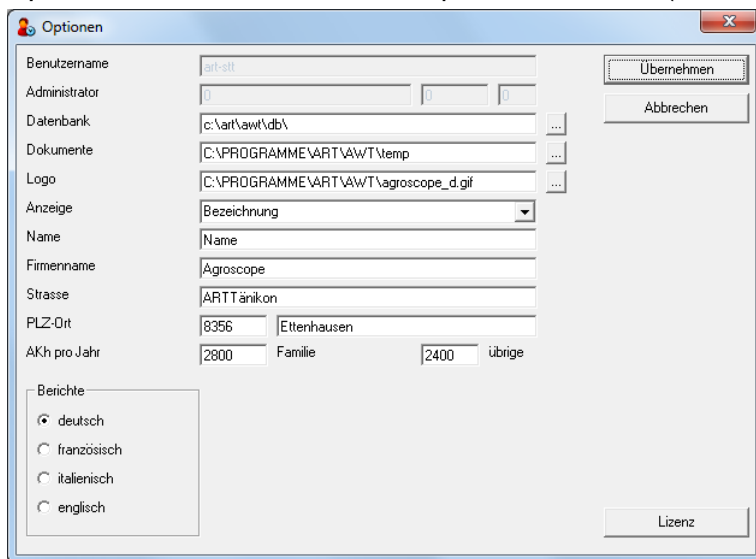


Abbildung 13: Fenster mit den Programmoptionen im ART-Arbeitsvorschlag

Die Einträge im Fenster Optionen stellen folgende Funktionen bzw. Informationen zur Verfügung:

Benutzername zeigt den Namen des Benutzers (Windows-Login).

Administrator ist zur Zeit unbenutzt.

Datenbank zeigt den ausgewählten Datenbankpfad an. Über den Button [...] kann eine Datenbank in einem anderen Verzeichnis ausgewählt werden.

Dokumente zeigt den ausgewählten Pfad für vom Programm erzeugte Dateien sowie Export- und Import-Dateien an. Über den Button [...] kann der Pfad geändert werden.

Logo zeigt den Pfad zum ausgewählten Logo, welches in der linken oberen Ecke der Berichte angezeigt wird. Über den Button [...] kann ein individuelles Logo ausgewählt werden.

Hinweis: Die Grösse des Logos wird nicht angepasst. Es muss in der passenden Grösse gespeichert werden.

Anzeige hier kann ausgewählt werden, ob im Explorer sowie in Formeln die Bezeichnung oder der Name der Datensätze angezeigt werden soll (keine Funktion im Arbeitsvorschlag).

Name (keine Funktion im Arbeitsvorschlag).

Firmenname der Name, welcher in der rechten oberen Ecke der [Berichte](#) angezeigt wird, kann eingegeben werden.

Strasse die Adresse, welche in der rechten oberen Ecke der [Berichte](#) angezeigt wird, kann eingegeben werden.

PLZ-Ort PLZ und Ort, welche in der rechten oberen Ecke der [Berichte](#) angezeigt werden, können eingegeben werden.

AKh pro Jahr

die Jahresarbeitszeit für familieneigene bzw. familienfremde Arbeitskräfte, kann verändert werden.

Berichte

die Sprache der [Berichte](#) kann ausgewählt werden. Hierbei handelt es sich um eine Voreinstellung, beim Erstellen eines [Berichts](#) kann die gewünschte Sprache jeweils geändert werden. Die [Berichte](#) in englischer Sprache stehen zur Zeit noch nicht zur Verfügung.

Lizenz

eine Lizenz kann aktiviert werden. Der Standard-Dialog „Datei-öffnen“ wird angezeigt. In diesem Fenster kann eine Datei „Lizenzdatei.liz“ ausgewählt werden.

Hinweis: Beim Erwerb einer Lizenz für die Software wird vom Vertreiber eine Lizenzdatei „Lizenzdatei.liz“ sowie ein 12-stelliger Lizenzcode zugestellt.

Nach dem Öffnen der Lizenzdatei erscheint ein Fenster zur Eingabe des 12-stelligen Lizenzcodes (siehe Abbildung 14).

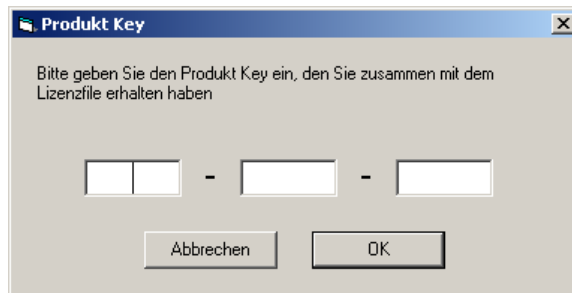


Abbildung 14: Eingabemaske für den 12-stelligen Lizenzcode

Übernehmen

schliesst das Dialogfenster „Optionen“ und speichert die Einstellungen. Das Programm muss nach der Auswahl einer anderen Datenbank sowie der Aktivierung einer neuen Lizenz neu gestartet werden.

Abbrechen

schliesst das Dialogfenster „Optionen“ ohne die vorgenommenen Änderungen zu speichern.

3.1.5 Hilfe

Das Hilfe-Menü stellt Anleitungen und Informationen zum Programm, der Version, der Herausgeber und der Lizenz zur Verfügung (vgl. Abbildung 15).

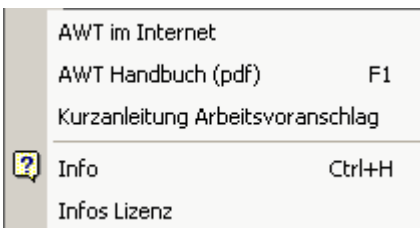


Abbildung 15: Hilfe-Menü im ART-Arbeitsvoranschlag

AWT im Internet

ruft die Website von [ART-Arbeitsvoranschlag](#) auf.

AWT Handbuch

ruft das Handbuch als PDF-Datei auf.

Kurzanleitung

Arbeitsvoranschlag ruft eine Kurzanleitung als PDF-Datei auf.

Info

ruft das Fenster mit [Programminfos](#) und Kontaktadresse auf.

Infos Lizenz

ruft ein Fenster mit den Lizenzinformationen auf.

3.2 Symbolleiste (spezielle Funktionen)

Einzelne Befehle sind ausschliesslich auf der Symbolleiste verfügbar.

 *Filter ein*

ruft in einer Tabellenansicht eine Filtermaske auf (Beschreibung im Kapitel „[Filter](#)“)

 *Filter aus*

schaltet den aktuellen Filter in einer Tabellenansicht aus

Fenster

stellt in der Dropdown-Liste alle Datensätze zur Verfügung, welche im Bearbeitungs- oder im fixierten Modus geöffnet sind (vgl. Abbildung 16)



Abbildung 16: Dropdown-Liste zeigt alle geöffneten bzw. fixierten Datensätze

3.3 Kontextmenüs

Die Befehle der Kontextmenüs werden hier nur beschrieben, sofern sie von den Befehlen des [Hauptmenüs](#) abweichen. Modulspezifische Kontextmenüs sind in den jeweiligen Modulen beschrieben. Darstellung und Inhalt des Kontextmenüs sind vom Modul bzw. vom Datensatz abhängig (vergleiche Abbildung 17). Das Kontextmenü öffnet sich bei einem Rechtsklick auf einen Datensatz.

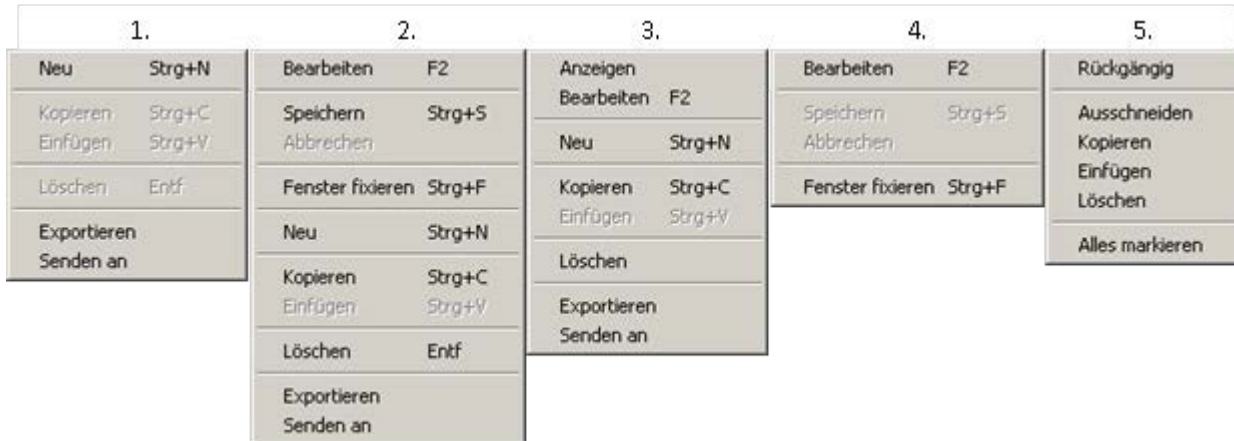


Abbildung 17: Die verschiedenen Kontextmenüs

Die Kontextmenüs in Abbildung 17 werden angezeigt bei Rechtsklick ...

1. auf ein Verzeichnis im [Explorer](#) (Ausnahmen im [Modul Arbeitsvoranschlag](#))
2. auf einen Datensatz im [Explorer](#)
3. in einer Tabelle im [Detailbereich](#)
4. ausserhalb eines Eingabefeldes im [Detailbereich](#)
5. innerhalb eines Eingabefeldes im [Detailbereich](#)

Folgende Befehle sind nicht im [Hauptmenu](#) beschrieben:

Senden an entspricht dem Befehl „[Export](#)“ und öffnet zusätzlich eine neue Nachricht im Mail-Client mit der Exportdatei als Anhang.

Fenster fixieren fixiert den aktuellen Datensatz (die Hintergrundfarbe wechselt auf grün), das heisst bei Verlassen des [Detailbereichs](#) bzw. Aufrufen eines anderen Datensatzes kann über die Fensterliste im [Feld „Fenster“](#) in der [Symbolleiste](#) wieder zu diesem Datensatz gewechselt werden.

Folgende Befehle beziehen sich auf Eingabefelder und beinhalten in diesem Zusammenhang andere Funktionen:

Rückgängig macht die letzte nicht gespeicherte Mutation im Feld, in welchem sich der Cursor befindet, rückgängig (auch wenn zwischenzeitlich in andere Felder gewechselt wurde).

Ausschneiden löscht den markierten Inhalt eines Feldes und kopiert diesen in die Windows-Zwischenablage.

Kopieren kopiert den markierten Inhalt eines Feldes in die Windows-Zwischenablage.

Einfügen fügt den Inhalt der Windows-Zwischenablage an der Cursorposition in ein Feld ein, bzw. ersetzt den in einem Feld markierten Inhalt.

Löschen löscht den markierten Inhalt eines Feldes.

Alles markieren markiert den gesamten Inhalt eines Feldes.

3.4 Tastatursteuerung

Funktionstasten und Tastenkombinationen (vgl. Tabelle 3) sind teilweise nur wirksam, wenn das Hauptfenster aktiv, d.h. wenn die Programmtitelleiste blau ist.

Die Funktionen entsprechen den jeweiligen Menü- bzw. Kontextmenübefehlen.

Tabelle 3: Funktionstasten und Tastenkombination mit entsprechenden Befehlen

Tastenkombination	Befehl
Entf	Löschen
F1	Aufruf der Hilfedatei
F2	Bearbeiten
Strg+C	Kopieren
Strg+F	Fenster fixieren
Strg+H	Programminfo
Strg+N	Neu
Strg+P	Drucken
Strg+S	Speichern
Strg+V	Einfügen
Strg+X	Ausschneiden
Strg+Z	Rückgängig

4. Werkzeuge

Innerhalb des ART-Arbeitsvoranschlags stehen mehrere Werkzeuge zur Steuerung der Darstellung, der Datenausgabe und dem Datenaustausch zur Verfügung.

4.1 Berichte

Die Form Berichte zur Darstellung der Ergebnisse (vgl. Abbildung 18) ist Abhängig vom Kontext und der Art der Resultate, deshalb stehen in verschiedenen Modulen und deren Bereichen (Register in der [Formularansicht](#)) unterschiedliche Berichte zur Verfügung.

Produktionsverfahren	Einheit (E)	AKh/E	Th/E	Umfang	AKh Total	Th Total	GVE	SAK
Milchkühe	Tiere	118.2		30.00	3545.6		30.0	1.290
davon Betriebsführungs- und Sonderarbeiten					616.7			
Kalber	Plätze	69.9		9.00	628.9		2.3	0.097
davon Betriebsführungs- und Sonderarbeiten					22.4			
Aufzuchtrinder	Tiere	27.0		20.00	540.0		10.0	0.300
davon Betriebsführungs- und Sonderarbeiten					279.0			
Wiesen 2 Konservierungsschnitte	ha	25.7		4.00	103.0			0.112
davon Betriebsführungs- und Sonderarbeiten					46.8			
Wiesen 5 Konservierungsschnitte	ha	29.2		10.00	292.0			0.280
davon Betriebsführungs- und Sonderarbeiten					58.8			
Betriebsführungs- und Sonderarbeiten nicht zuteilbar					200.0			
Betriebstotal (AKh)					5309.6			
Benötigte Arbeitskräfte (AK) bei 2800 AKh pro Jahr					1.90	Summe SAK		2.079
Benötigte Arbeitskräfte (AK) bei 2400 AKh pro Jahr					2.21			
Arbeitskraftangebot (AK)					1.00			

Abbildung 18: Bildschirmansicht des Berichtes „Globaler Arbeitsvoranschlag“

Wird ein Bericht angefordert (durch den Druck-Befehl), öffnet sich ein Fenster mit der Auswahl der zur Verfügung stehenden Berichte, sowie diversen Einstellmöglichkeiten (vgl. Abbildung 19).

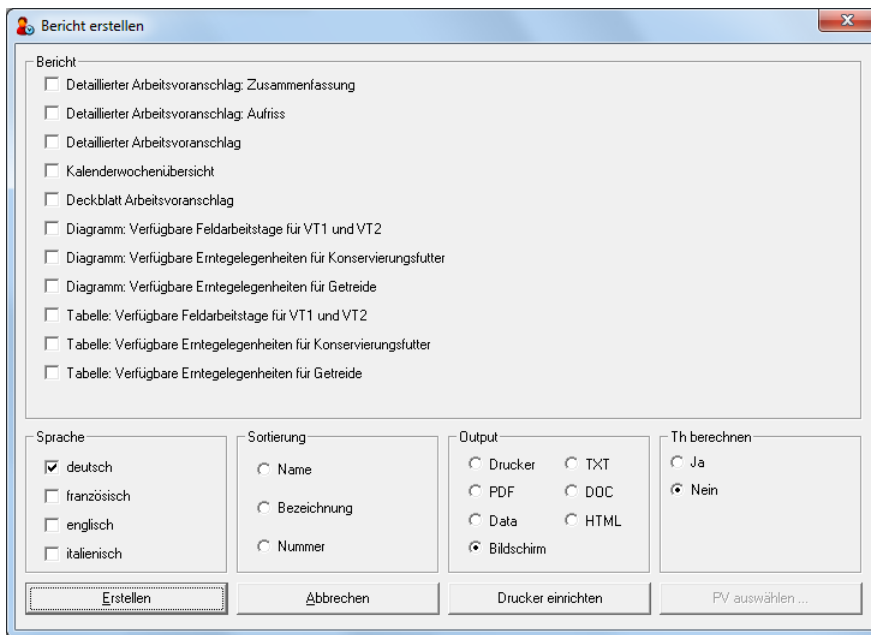

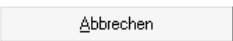
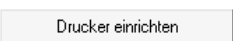


Abbildung 19: Fenster „Bericht erstellen“ im Arbeitsvorschlag Register „Produktion Detail“

Das Fenster „Bericht erstellen“ (vgl. Abbildung 19) enthält folgende Teilbereiche:

<i>Bericht</i>	listet die zur Verfügung stehenden Berichte auf.
<i>Sprache</i>	bietet die Auswahl an Sprachen an, in welchen Berichte erstellt werden können (Voreinstellung gem. „ Extras, Optionen “). Eine Mehrfachauswahl bewirkt, dass derselbe Bericht gleichzeitig in mehreren Sprachen ausgegeben werden kann. (Die Berichte in englischer Sprache stehen zurzeit noch nicht zur Verfügung.)
<i>Sortierung</i>	gibt an, in welcher Reihenfolge die Datensätze in einem Listenbericht angezeigt werden (keine Funktion im Arbeitsvorschlag).
<i>Output</i>	stellt verschiedene Outputformate zur Verfügung. Gemäss Voreinstellung wird ein Bericht am Bildschirm angezeigt und kann anschliessend gedruckt werden.
<i>Drucker</i>	sendet die Berichte ohne vorherige Bildschirmvorschau an den Drucker.
<i>Bildschirm</i>	zeigt die Berichte in einer Bildschirmvorschau an (Voreinstellung).
<i>PDF</i>	speichert den Bericht als PDF-Datei im Dokumentenverzeichnis (Pfad wird nach Abschluss angezeigt).
<i>Data</i>	speichert die Tabelle im Bericht als Tabulator-getrennte TXT-Datei im Dokumentenverzeichnis (Pfad wird nach Abschluss angezeigt).
<i>HTML</i>	speichert den Bericht als HTML-Datei im Dokumentenverzeichnis (Pfad wird nach Abschluss angezeigt).
<i>DOC</i>	speichert den Bericht als Word-Datei im Dokumentenverzeichnis (Pfad wird nach Abschluss angezeigt).
<i>TXT</i>	speichert den Bericht als TXT-Datei im Dokumentenverzeichnis (Pfad wird nach Abschluss angezeigt).
<i>Th berechnen</i>	gibt an ob Traktorstunden berechnet werden (Voreinstellung = „Nein“). Die Berechnung der Traktorstunden verlängert die Rechenzeit zur Erstellung eines Berichts.
	führt den Befehl gemäss den Einstellungen aus.
	bricht den Vorgang ab.
	öffnet den Standard Dialog „Drucker einrichten“ von Microsoft.

Hinweis: Die zur Verfügung stehenden Berichte sind abhängig vom aktuellen Register. Falls auf einem Register keine Berichte verfügbar sind, erscheint eine entsprechende Meldung (vgl. Abbildung 20).

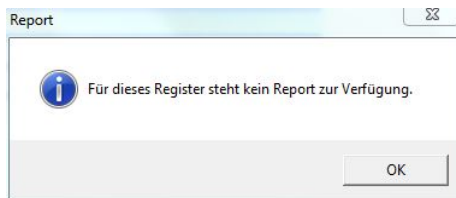


Abbildung 20: Infobox „kein Report verfügbar“

4.2 Export

Aus jedem Modul (ausser Administration) lassen sich Datensätze exportieren. Dies ermöglicht Datensätze, z.B. einen erstellten Arbeitsvoranschlag, einem anderen Benutzer zur Verfügung zu stellen. Die Datensätze werden in eine Access-Datenbank geschrieben und gezippt. Die Exportdatei wird in dem Dokumentenverzeichnis gespeichert, das im Menü „[Extras, Optionen, Dokumente](#)“ eingetragen ist. Beim Exportieren ist folgendes zu beachten:

- Ist ein Ordner im [Explorer](#) ausgewählt, werden alle Datensätze dieses Ordners exportiert.
- Ist ein Datensatz im Explorer ausgewählt, wird nur dieser Datensatz exportiert.
- Ist ein Datensatz in der [Tabellenansicht](#) ausgewählt, werden alle Datensätze dieser Tabelle (entsprechend der aktuellen Filterung) exportiert.
- Ist ein Datensatz in der [Formularansicht](#) ausgewählt, wird der Inhalt des im Explorer markierten Ordners berücksichtigt.

Hinweis: Datensätze müssen vor dem Export gespeichert und geschlossen sein, sonst sind sie nach dem Import für einen anderen Benutzer gesperrt.

Neben diesen Datensätzen werden immer die damit verknüpften Datensätze mitexportiert (ausser Arbeitsvoranschlag). Mit einem Arbeitsverfahren wird zum Beispiel das Arbeitsablaufmodell, auf dem es beruht, die darin enthaltenen Arbeitselemente, alle darin vorkommenden Einflussgrößen sowie die Stammdatentabellen exportiert.

Auf den Menübefehl „Export“ folgt ein Dialogfeld „Exportdatei erstellen“ (vgl. Abbildung 21), darin kann ein Dateiname für die Exportdatei eingegeben oder eine bestehende Datei ausgewählt werden.

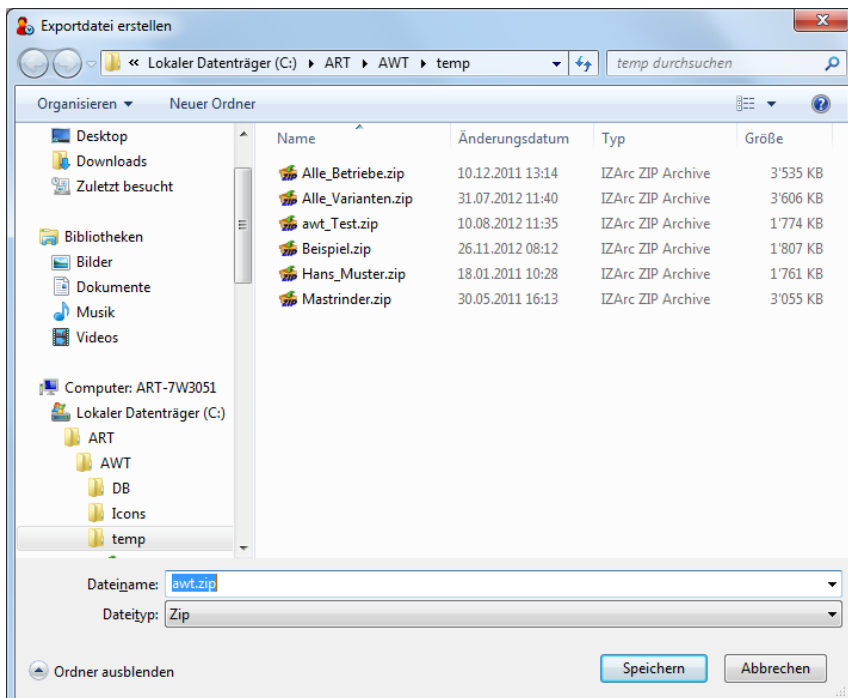


Abbildung 21: Exportdatei-erstellen-Fenster im ART-Arbeitsvoranschlag

Wird eine bestehende Datei gewählt, können die zu exportierenden Datensätze dieser hinzu gefügt oder die bestehende Datei überschrieben werden (vgl. Abbildung 22).

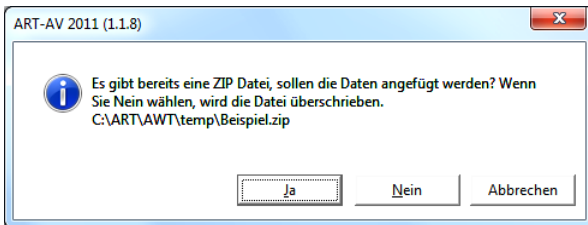
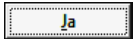
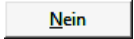


Abbildung 22: Abfrage anfügen oder überschreiben

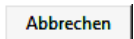
Nach dem Speichern-Befehl erscheint ein Dialog (vgl. Abbildung 22) der das Vorgehen abfragt. Mit ...



werden die Datensätze der bestehenden Datei hinzugefügt.



wird die bestehende Datei gelöscht und ersetzt.



wird die Aktion vorzeitig beendet. Es werden keine Datensätze exportiert.

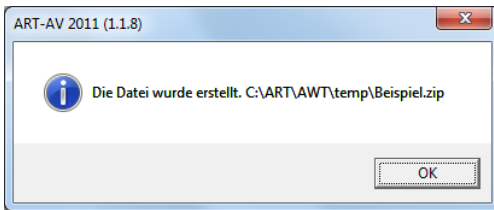


Abbildung 23: Meldung mit Pfadangabe zur Exportdatei

Ist der Export erfolgt, wird dies durch eine Meldung mit Angabe von Pfad und Dateinamen bestätigt (siehe Abbildung 23). Diese kann mit „OK“ bestätigt werden.

4.3 Import

Eine Exportdatei mit einem oder mehreren Datensätzen kann in die aktuelle Datenbank importiert werden.

Hinweis: Um Datenbankkonflikte zu verhindern, muss ein Import immer unmittelbar nach einem Programmstart erfolgen. Ausserdem sollte kein anderer Benutzer gleichzeitig auf dieselbe Datenbank zugreifen. Auf den Menübefehl „Import“ folgen deshalb gegebenenfalls die entsprechenden Meldungen.

Nach Bestätigung dieser Meldung erscheint ein Dialogfeld „Export einlesen“ (siehe Abbildung 24). Darin können der Pfad und die zu importierende Datei ausgewählt werden.

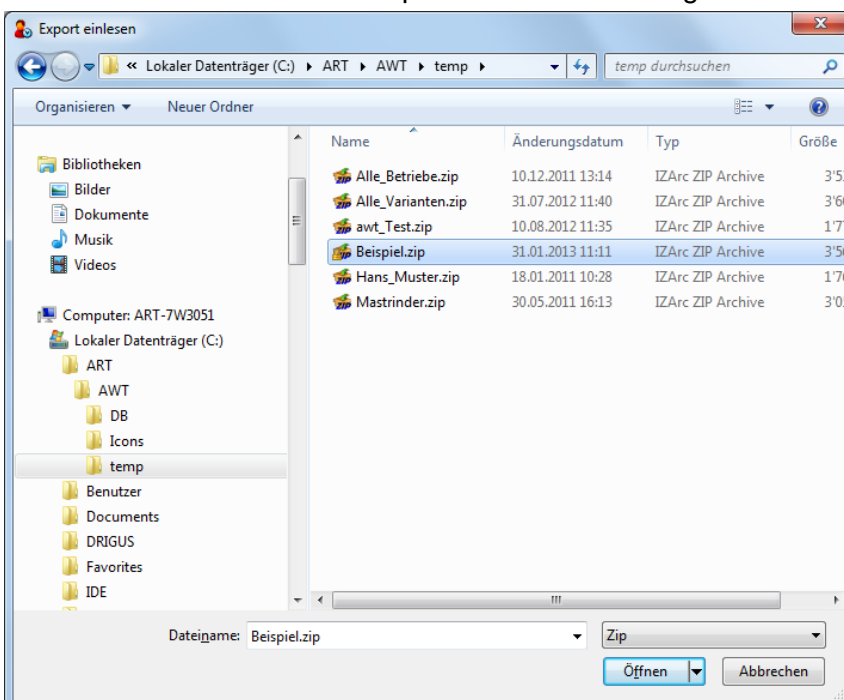


Abbildung 24: Dialogfenster zur Auswahl der Importdatei

Nach dem Öffnen der Datei erscheint ein Dialogfenster zur Auswahl der zu importierenden Datensätze (vgl. Abbildung 25). Das Fenster besteht aus den zwei Bereichen „Neue Datensätze“ und „Vorhandene Datensätze“. Im Bereich „Neue Datensätze“ erscheinen alle Datensätze der Importdatei, die in der aktuellen Datenbank noch nicht vorhanden sind. Im Feld „Aktion“ kann für jeden Datensatz angegeben werden, ob er importiert werden soll oder nicht.

Falls ein zu importierender Datensatz den gleichen Schlüssel besitzt, wie ein in der aktuellen Datenbank bereits vorhandener Datensatz, könnten Konflikte entstehen. Um diese zu verhindern, werden die beiden Datensätze verglichen. Handelt es sich um einen veränderten oder unterschiedlichen Datensatz, wird er im Bereich „Vorhandene Datensätze“ zur manuellen Überprüfung aufgelistet.

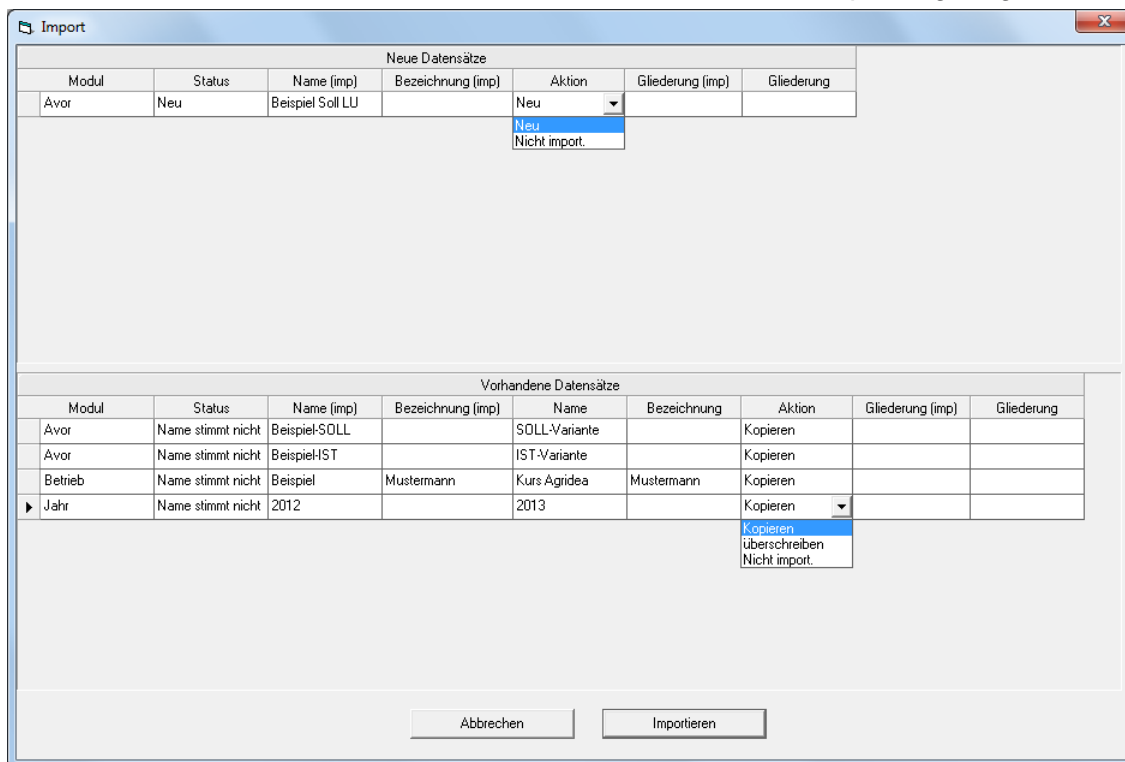


Abbildung 25: Dialogfenster zum Import von Datensätzen


Die Felder enthalten folgende Angaben:

- Modul* bezeichnet das Modul, zu dem der Datensatz gehört.
- Status* gibt an, worin sich die Datensätze unterscheiden. Geprüft werden Name, Bezeichnung und Mutationsdatum.
- Name (imp)* enthält den Namen des zu importierenden Datensatzes (wenn Name unterschiedlich).
- Bezeichnung (imp)* enthält die Bezeichnung des zu importierenden Datensatzes (wenn Bezeichnung unterschiedlich).
- Name* enthält den Namen des bestehenden Datensatzes (wenn Name unterschiedlich).
- Bezeichnung* enthält die Bezeichnung des bestehenden Datensatzes (wenn Bezeichnung unterschiedlich).
- Aktion* stellt verschiedene Möglichkeiten (siehe unten) zur Verfügung wie der Datensatz gehandhabt werden soll
- Gliederung (imp)* enthält die Bezeichnung der Gliederung des zu importierenden Datensatzes (wenn Gliederung unterschiedlich; nicht im Arbeitsvoranschlag).
- Gliederung* enthält die Bezeichnung der Gliederung des bestehenden Datensatzes (wenn Gliederung unterschiedlich; nicht im Arbeitsvoranschlag).



Folgende Aktionen sind für die Datensätze im Bereich „Vorhandene Datensätze“ möglich:

- überschreiben* der bestehende Datensatz wird mit dem zu importierenden überschrieben. Bestehende Datensätze, die mit dem Überschriebenen verknüpft sind, werden automatisch mit dem importierten Datensatz verknüpft.

- kopieren** vom zu importierenden Datensatz wird eine Kopie mit einem neuen DB-Schlüssel importiert. (Achtung, dies kann dazu führen, dass zwei beinahe identische Datensätze in der Datenbank vorhanden sind, und nicht mehr klar nachvollzogen werden kann, welcher wo verwendet wird.)
- nicht importieren** der Datensatz wird nicht importiert. In importierten Datensätzen, die mit diesem verknüpft sind, wird der bereits bestehende verknüpft.

Sind alle Datensätze überprüft und die gewünschten Aktionen ausgewählt, kann mit  der Import gestartet werden. Das Ende des Vorgangs wird mit einer Meldung bestätigt.

4.4 Filter (Suchfunktion)

Innerhalb eines [Moduls](#) ist es möglich mit Hilfe der Filterfunktion Datensätze anhand eines oder mehrerer Merkmale zu finden. Das Setzen eines Filters  ist ausschliesslich über die [Symbolleiste](#) möglich. Der Filter wird auf die Datensätze angewendet, die sich in der Ordnerstruktur des [Explorers](#) unterhalb des aktiven (markierten) Ordners befinden. Der Filter wird in der [Symbolleiste](#) mit einem Klick auf das -Symbol gesetzt (Abbildung 26).

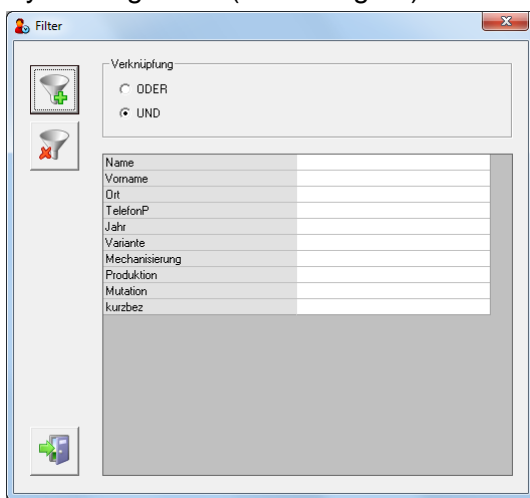


Abbildung 26: Filter-Dialogfenster im Arbeitsvoranschlag

Im Bereich *Verknüpfung* wird festgelegt ob alle (UND) oder nur eines (ODER) der angegebenen Filterkriterien in den gesuchten Datensätzen vorhanden sein muss.

Nach allen aufgeführten Tabellenfeldern kann einzeln oder in Kombination gefiltert werden. Gesucht wird mit Zeichenfolgen ohne Anführungszeichen und Operatoren. Die Nutzung von Platzhaltern (Wildcards) ist möglich (vgl. Tabelle 4).

Tabelle 4: Platzhalter und deren Auswirkung auf die Filterfunktion


Art der Entsprechung	Muster	Entsprechung	Keine Entsprechung
Mehrere Zeichen	a*a	aa, aBa, aBBBa	aBC
	ab	abc, AABb, Xab	aZb, bac
Sonderzeichen	a[*]a	a*a	aaa
Mehrere Zeichen	ab*	abcdefg, abc	cab, aab
Einzelne Zeichen	a?a	aaa, a3a, aBa	aBBBa
Einzelne Ziffern	a#a	a0a, a1a, a2a	aaa, a10a
Zeichenbereich	[a-z]	f, p, j	2, &
Ausserhalb des Bereichs	[!a-z]	9, &, %	b, a
Keine Ziffern	[!0-9]	A, a, &, ~	0, 1, 9
Kombinationen	a[!b-m]#	An9, az0, a99	abc, aj0

Auf der linken Seite des Filter-Dialogfensters (siehe Abbildung 26) sind drei Symbole angeordnet. Die Funktion dieser Symbole lautet wie folgt:



Die ausgewählten Filterkriterien werden auf die Datensätze in der [Tabellenansicht](#) angewendet.



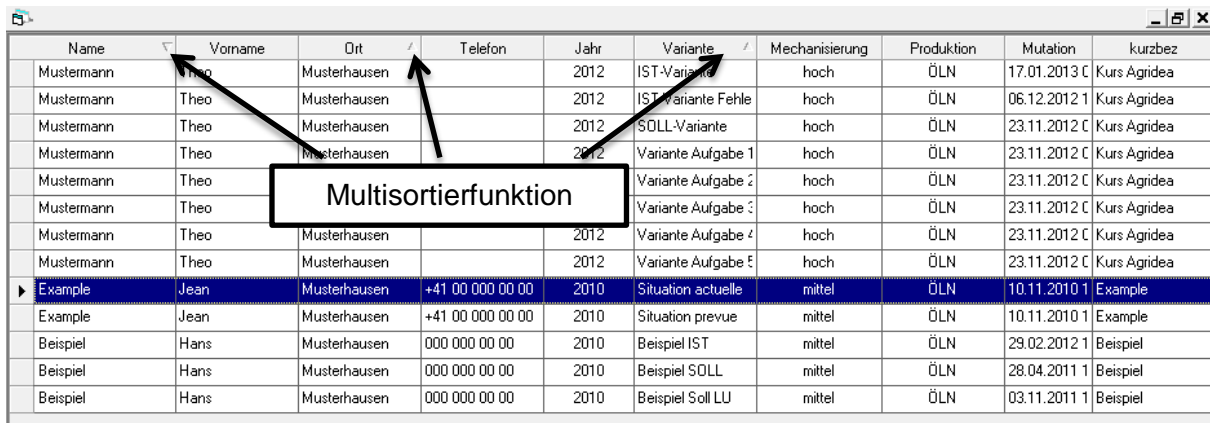
Aktive Filter werden aufgehoben. In der [Tabellenansicht](#) werden wieder alle Datensätze angezeigt. Diese Funktion entspricht dem „ Filter aus“ aus der [Symbolleiste](#).



Das Filter-Dialogfenster wird geschlossen. Alle aktiven Filter bleiben aktiv.

4.5 Spaltensortierung

In der Tabellenansicht des [Detailbereichs](#) ist es möglich die Tabelle nach einer oder mehreren Spalten zu sortieren (siehe Abbildung 27).



Name	Vorname	Ort	Telefon	Jahr	Variante	Mechanisierung	Produktion	Mutation	kurzbez
Mustermann	Theo	Musterhausen		2012	IST-Variante	hoch	ÖLN	17.01.2013	Kurs Agridea
Mustermann	Theo	Musterhausen		2012	IST-Variante Fehle	hoch	ÖLN	06.12.2012	Kurs Agridea
Mustermann	Theo	Musterhausen		2012	SOLL-Variante	hoch	ÖLN	23.11.2012	Kurs Agridea
Mustermann	Theo	Musterhausen		2012	Variante Aufgabe 1	hoch	ÖLN	23.11.2012	Kurs Agridea
Mustermann	Theo				Variante Aufgabe 2	hoch	ÖLN	23.11.2012	Kurs Agridea
Mustermann	Theo				Variante Aufgabe 3	hoch	ÖLN	23.11.2012	Kurs Agridea
Mustermann	Theo	Musterhausen		2012	Variante Aufgabe 4	hoch	ÖLN	23.11.2012	Kurs Agridea
Mustermann	Theo	Musterhausen		2012	Variante Aufgabe 5	hoch	ÖLN	23.11.2012	Kurs Agridea
▶ Example	Jean	Musterhausen	+41 00 000 00 00	2010	Situation actuelle	mittel	ÖLN	10.11.2010	Example
Example	Jean	Musterhausen	+41 00 000 00 00	2010	Situation prevue	mittel	ÖLN	10.11.2010	Example
Beispiel	Hans	Musterhausen	000 000 00 00	2010	Beispiel IST	mittel	ÖLN	29.02.2012	Beispiel
Beispiel	Hans	Musterhausen	000 000 00 00	2010	Beispiel SOLL	mittel	ÖLN	28.04.2011	Beispiel
Beispiel	Hans	Musterhausen	000 000 00 00	2010	Beispiel Soll LU	mittel	ÖLN	03.11.2011	Beispiel

Abbildung 27: Tabellenansicht mit sortierten Datensätzen

Durch klicken auf den Spaltenkopf wird die entsprechende Spalte aufsteigend (ein Klick) oder absteigend (zwei Klicks) sortiert. Um eine Tabelle hierarchisch nach mehreren Spalten zu sortieren hält man die Umschalttaste gedrückt und wählt die Spalten je nach gewünschter Sortierreihenfolge nach einander an. Abbildung 27 zeigt Datensätze in der Tabellenansicht die nach den Spalten Ort (aufsteigend), Name (absteigend) und Variante (aufsteigend) sortiert ist.

5. Arbeitsvoranschlag

Mit dem Arbeitsvoranschlag kann der Arbeitszeitbedarf eines landwirtschaftlichen Betriebes mit wenigen Eingaben global oder mit umfassenden Angaben zu den betriebsspezifischen Gegebenheiten detailliert berechnet werden. Als Ergebnis stellt das Programm den Jahresarbeitszeitbedarf insgesamt, zusammengefasst nach Produktionsverfahren oder aufgegliedert nach Arbeitsverfahren zur Verfügung. Der Arbeitszeitbedarf im Jahresverlauf kann grafisch sichtbar gemacht und mit dem Arbeitszeitangebot verglichen werden. Ausserdem ist eine Visualisierung der Ausführungszeiträume der einzelnen Arbeiten möglich.

5.1 Übersicht

Klickt der Benutzer auf das Element „Arbeitsvoranschlag“ im [Modulbereich](#), so erscheint im [Explorer](#) die entsprechende Ordnerstruktur mit allen bestehenden Varianten von Arbeitsvoranschlägen.

In den Registern der [Formularansicht](#) können alle weiteren Angaben zum Betrieb gemacht werden. In den Registern „[Global](#)“ sowie „[Produktion detailliert](#)“ kann ein globaler, bzw. detaillierter Arbeitsvoranschlag als [Bericht](#) erzeugt werden.

Die Inhalte der Register werden in den folgenden Kapiteln beschrieben.

5.1.1 Explorer

Die Varianten sind im Explorer gegliedert nach Betrieben und Jahren (vgl. Abbildung 28).

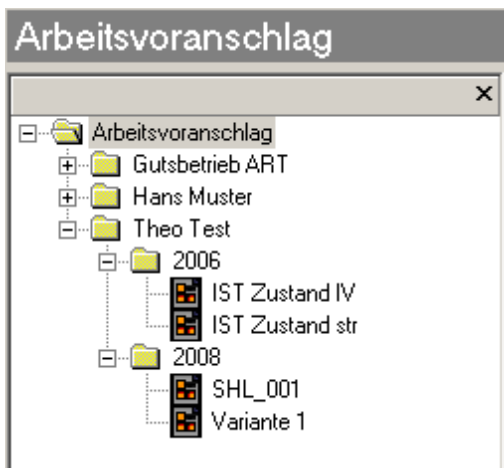


Abbildung 28: Explorer im Arbeitsvoranschlag

Im [Explorer](#) werden die Verzeichnisstruktur sowie die Datensätze des aktuellen [Moduls](#) angezeigt. D.h. hier kann zu einem Betrieb bzw. zu der gewünschten Variante navigiert werden. Ausserdem können Betriebe und Jahre neu angelegt, umbenannt und gelöscht werden. Varianten können neu erstellt, kopiert, eingefügt, gelöscht und exportiert werden.

Steht der Cursor im Explorer auf einem Ordner, werden im [Detailbereich](#) in einer [Tabelle](#) alle Datensätze in diesem Ordner und dessen Unterordnern angezeigt. Steht der Cursor auf einem Datensatz wird dieser im [Detailbereich](#) in einer [Formularansicht](#) mit allen Details angezeigt und die Bezeichnung des aktuellen Ordners bzw. Datensatzes erscheint in der [Titelleiste](#).

5.1.2 Menübefehle

Im Kontextmenu auf einem Ordner erscheint zusätzlich der Befehl „umbenennen“. Ausser diesem und dem Befehl „Neu“ entsprechen alle Befehle den Erklärungen der allgemeinen [Kontextmenüs](#).

Neu erstellt einen neuen Betrieb, ein neues Jahr und /oder eine neue Variante. Dazu wird ein Eingabefenster angezeigt (Abbildung 29).

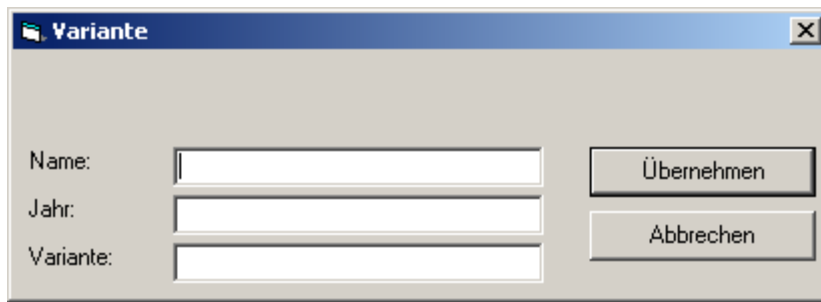




Abbildung 29: Fenster „neue Variante“

Ist beim Ausführen des Befehls „Neu“ im Explorer der Ordner „Arbeitsvoranschlag“ aktiv, können „Name“ (entspricht der Kurzbezeichnung des Betriebes), „Jahr“ und „Variante“ für eine neue Planungsvariante angegeben werden. Mit dem Befehl  werden die benötigten Ordner im Explorer angelegt sowie eine neue Variante erstellt und in der Formularansicht geöffnet.

 bricht den Vorgang ab.

Entsprechen „Name“ und „Jahr“ einem bereits bestehenden Betrieb, bzw. Jahr wird die neue Variante an der entsprechenden Stelle eingeordnet.

Ist beim Ausführen des Befehls „Neu“ im Explorer ein Betrieb oder ein Jahr aktiv, enthalten die entsprechenden Felder im Fenster bereits die Angaben und können nicht mutiert werden.

Umbenennen

ermöglicht das Umbenennen eines Betriebes oder Jahres, dies wirkt sich auf alle im entsprechenden Ordner vorhandenen Planungsvarianten aus.

5.1.3 Formularansicht



Abbildung 30: Kopfbereich in der Formularansicht

Die Formularansicht enthält im Kopfbereich (siehe Abbildung 30) folgende Felder und Funktionen:

Betrieb enthält die Kurzbezeichnung des Betriebes, diese kann nur im [Explorer](#) mutiert werden und gilt für alle Varianten dieses Betriebes.

Jahr enthält das Planungsjahr, dies kann nur im [Explorer](#) mutiert werden und gilt für alle Varianten dieses Jahres.

Variante ist die Bezeichnung der Variante.



ruft einen Dialog auf in welchem die passenden [Berichte](#) und Ausgabeformate zur Verfügung gestellt werden.



zeigt den Benutzer an welcher diesen Datensatz erzeugt und zuletzt bearbeitet hat.



blendet im Register [Produktion Detail](#) die Spalten mit Einheit und Bezeichnung der Parzellenanzahl ein und aus.



öffnet im Register [Produktion Detail](#) ein Fenster in dem die Gruppen der Produktionsverfahren ein- und ausgeblendet werden können.

5.2 Allgemeine Betriebsangaben

Abbildung 31 zeigt das Register „Allgemeine Betriebsangaben“. Auf diesem Register können allgemeine Angaben zum Betrieb sowie eine Zusammenfassung der Planungssituation der aktuellen Variante als Kurzbeschreibung eingegeben werden.

Allg. Betriebsangaben	Arbeitskräftebesatz	Global	Standort/Betrieb Detail	Produktion Detail
Nummer	123			
Nachname	Beispiel			
Vorname	Hans			
Strasse	Testweg 1			
PLZ	9876			
Ort	Musterhausen			
Telefon G	000 000 00 00			
Fax G	000 000 00 00			
Telefon P	000 000 00 00			
Fax P	000 000 00 00			
Mobil	000 000 00 00			
E-Mail	hans@beispiel.ch			
Kurzbeschreibung	Situation vor Optimierung			

Abbildung 31: Register „Allgemeine Betriebsangaben“ im Arbeitsvoranschlag

Alle Angaben ausser dem Kurzbeschreibung sind für alle Varianten dieses Betriebes gültig. Wird für einen Betrieb mit bestehender Variante eine neue Variante erzeugt, werden diese Angaben übernommen. Eine Mutation dieser Angaben in einer Variante gilt für alle Varianten dieses Betriebes. Alle Angaben in diesem Register werden auf dem Deckblatt eines Berichts ausgegeben.

5.3 Arbeitskräftebesatz

Im Register Arbeitskräftebesatz können die zur Verfügung stehenden Personen verwaltet werden (siehe Abbildung 32). Aus diesen Angaben werden die verfügbaren Arbeitskraftstunden (AKh) für den Betrieb berechnet. Dieses Arbeitszeitangebot kann später mit dem Arbeitszeitbedarf verglichen werden.

Allg. Betriebsangaben	Arbeitskräftebesatz	Global	Standort/Betrieb Detail	Produktion Detail
			Verfügbarkeit	IV
			Von KW	Bis KW
			Leistung	LF [%]
Bezeichnung	Funktion	Beschäftigungsgrad	AK	
► Herr Beispiel	Betriebsleiter	100.00	1.00	1
Frau Beispiel	Familienmitglied	10.00	0.10	52
Stefan Jung	Lehrling	100.00	0.70	52
Aushilfe	Angestellter	100.00	1.00	35
Tagelöhner	Praktikant	100.00	0.70	44
				Normal
				Eingeschränkt
				75.0
<input type="button" value="Neue Arbeitskraft"/>				
			Summe AKh	5'441.21
			Mittlerer AK-Besatz	2.08

Abbildung 32: Register „Arbeitskräftebesatz“ im Arbeitsvoranschlag

In der Tabelle können dem Betrieb zur Verfügung stehende Arbeitspersonen erfasst und mutiert werden.

Bezeichnung ist ein frei wählbarer Name für die Person.

Funktion stellt eine Auswahl an Beschäftigungsverhältnissen zur Verfügung. Die Funktionen (vgl. Tabelle 5) unterscheiden sich in der Jahresarbeitszeit welche für familieneigene und familienfremde Personen im Menü „Extras, Optionen“ festgelegt werden kann, sowie im Arbeitskraftanteil einer Person (vgl. Feld „AK“). Die Funktion kann in einem Dropdown-Feld ausgewählt werden.

Tabelle 5: Verfügbare Funktionen

Funktion	familienfremd	Faktor AK
Betriebsleiter	0	1
Familienmitglied	0	1
Angestellter	1	1
Lehrling	1	0.7
Praktikant	1	0.7
Aushilfe	1	1
Grossvater	0	0.7

Beschäftigungsgrad gibt den Beschäftigungsgrad einer Person an. Der Beschäftigungsgrad kann in Prozenten eingegeben werden. Der Beschäftigungsgrad gilt während der nachfolgend angegebenen Beschäftigungsperiode.

AK gibt den zur Verfügung stehenden Arbeitskraftanteil einer Person an. In Abhängigkeit der Funktion ist ein Leistungsfaktor festgelegt (z.B. Lehrling 0.7). Der angezeigte Wert ist das Produkt aus Beschäftigungsgrad und dem genannten Leistungsfaktor. Dieses Feld kann nicht mutiert werden.

Von KW gibt die erste Kalenderwoche der Beschäftigungsperiode dieser Person an. Die Woche kann als Zahl eingegeben oder aus einer Dropdown-Kalenderansicht gewählt werden indem man einen beliebigen Tag der gewünschten Woche anklickt. Der Kalender ist standardisiert, das Jahr hat 365 Tage in 52 Wochen, KW 1 beginnt immer am 1. Januar, KW 52 hat 8 Tage.

Bis KW gibt die letzte Kalenderwoche der Beschäftigungsperiode dieser Person an (vgl. „Von KW“).

Leistung keine Funktion im ART-AV

LF [%] keine Funktion im ART-AV

Neue Arbeitskraft Fügt eine leere Zeile zum Erfassen einer zusätzlichen Arbeitskraft ein.

Summe AKh gibt das gesamte Arbeitszeitangebot des Betriebes an. Es wird berechnet aus den angegebenen Daten und den zugrunde gelegten Jahresarbeitszeiten (vgl. „Funktion“).

Mittlerer AK-Besatz gibt den durchschnittlichen Besatz an Arbeitskräften auf dem Betrieb an.

In Tabelle 6 ist ein Berechnungsbeispiel für die Berechnung der zur Verfügung stehenden Arbeitskraftstunden und des mittleren Arbeitskräftebesatzes enthalten.

Tabelle 6: Berechnungsbeispiel für die zur Verfügung stehenden Arbeitskräfte

Funktion	Beschäftigungsgrad %	Anteil n. Funktion	AK	Jahresarbeitszeit (AKh/Jahr)	Verfügbarkeit (Tage)	Berechnung	Total (AKh)	Mittl. AK-Besatz
Betriebsleiter	100	1	1	2800	365	2800	2800	1
Lehrling	100	0.7	0.7	2400	365	2400*0.7	1680	0.7
Aushilfe	100	1	1	2400	113	2400/365*113	743.01	0.31
Praktikant	50	0.7	0.35	2400	56	2400*0.35/365*56	128.88	0.05
Total							5351.89	2.06

5.4 Global

In diesem Register kann eine grobe Übersicht über den Arbeitszeitbedarf eines Betriebes berechnet werden. Wie in Abbildung 33 zu sehen ist, stehen hier verschiedene Gruppen zur Eingabe der wichtigsten Einflussgrößen zur Verfügung. Hier kann der Umfang der zur Verfügung stehenden Produktionsverfahren eingegeben werden (Tierbestände und Flächen), ein Mechanisierungsgrad, die Lage des Betriebes sowie die Produktionsweise können ausgewählt werden.

Abbildung 33: Register „Global“ im Arbeitsvoranschlag

Die Ergebnisse können in verschiedenen [Berichten](#) angezeigt werden. Wird auf eine Gruppe mit einem + Zeichen vor der Bezeichnung geklickt wird die Gruppe geöffnet und deren Eingabefelder sichtbar. Ist davor eine andere Gruppe geöffnet wird diese geschlossen. Wird auf den Kopf einer Gruppe mit einem „-“ Zeichen vor der Bezeichnung geklickt wird die Gruppe geschlossen und deren Eingabefelder verborgen. Steht für die Anzeige zu wenig Platz zur Verfügung erscheint auf der rechten Fensterseite eine vertikale Bildlaufleiste.

5.4.1 Tierbestände

In dieser Gruppe können die Tierbestände erfasst werden. Wird eine Tierart nicht benötigt, kann das Feld leer gelassen bzw. der Wert gelöscht werden.

Es können keine zusätzlichen Zeilen hinzugefügt werden. Für die Eingaben sind Gültigkeitsbereiche festgelegt. Liegt der eingegebene Wert ausserhalb dieses Bereiches wird eine Fehlermeldung angezeigt.

5.4.2 Flächenausstattung

Hier werden die Anbauflächen eingegeben. Wird eine Kultur nicht benötigt, kann das Feld leer gelassen bzw. der Wert gelöscht werden. Für die Berechnung der Standardarbeitskräfte (SAK) können zusätzlich die Flächenanteile in Hang- und Steillagen angegeben werden.

Es können keine zusätzlichen Zeilen hinzugefügt werden. Für die Eingaben sind Gültigkeitsbereiche festgelegt. Liegt der eingegebene Wert ausserhalb dieses Bereiches wird eine Fehlermeldung angezeigt.

Wurden im [Detailarbeitsvoranschlag](#) Angaben zu Tierbestand und Flächen gemacht, werden diese hier teilweise übernommen.

5.4.3 Mechanisierungsgrad

Aus vier Mechanisierungsstufen kann die gewünschte ausgewählt werden. Die Mechanisierungsstufen sind charakterisiert durch unterschiedliche Arbeitsverfahren, unterschiedliche Arbeitsbreiten sowie unterschiedlichen Anteil der Arbeiten die durch Lohnunternehmer ausgeführt werden, d.h. ein tieferer Mechanisierungsgrad verursacht nicht zwingend einen höheren Arbeitszeitbedarf. Wurde im [Detailarbeitsvoranschlag](#) der [Mechanisierungsgrad](#) angepasst, wird diese Eingabe hier übernommen.

5.4.4 Standort / Klima

Die Auswahl der Lage des Betriebes bezieht sich auf die Produktionszonen:

Tal Ackerbauzone, Übergangszone und erweiterte Übergangszone

Berg Hügelzone und Bergzonen I bis IV

Die Änderung der Lage wirkt sich auf alle Varianten desselben Betriebes aus.

5.4.5 Produktionsweise

Die Produktionsweisen sind charakterisiert durch unterschiedliche Verfahren. Sie entsprechen den Vorgaben der Direktzahlungsverordnung. Wurde im [Detailarbeitsvoranschlag](#) die [Produktionsweise](#) angepasst, wird diese Eingabe hier übernommen.

5.5 Standort/Betrieb Detail

Im Register „Standort/Betrieb Detail“ (siehe Abbildung 34) werden Einflussgrößen zur Verfügung gestellt, die sich auf den Betrieb bzw. seinen Standort beziehen. Diese Angaben werden zur Berechnung eines detaillierten Arbeitsvoranschlages benutzt.

Allg. Betriebsangaben	Arbeitskräftebesatz	Global	Standort/Betrieb Detail	Produktion Detail
+ Mechanisierungsgrad				
+ Standort / Klima				
+ Produktionsweise				
+ Futterkonservierung Naturwiesen bis 35% Hangneigung				
+ Futterkonservierung Naturwiesen 35 - 50% Hangneigung				
+ Futterkonservierung Naturwiesen > 50% Hangneigung				
+ Futterkonservierung Kunstwiesen				
+ Betriebliche Bedingungen				
+ Zu- und Verkäufe				

Abbildung 34: Register „Standort/Betrieb Detail“ im Arbeitsvoranschlag

Bei allen Einflussgrößen ist ein Vorgabewert vorhanden der individuell angepasst werden kann. Falls im [Detail der Produktionsverfahren](#) (Register 5) bereits individuelle Eingaben vorgenommen wurden, werden diese durch Änderungen in diesem Register teilweise zurückgesetzt. In einem solchen Fall wird eine Bestätigung der Änderung verlangt.

5.5.1 Mechanisierungsgrad

Aus vier Mechanisierungsstufen kann die gewünschte ausgewählt werden. Die Mechanisierungsstufen sind charakterisiert durch unterschiedliche Arbeitsverfahren, unterschiedliche Arbeitsbreiten sowie unterschiedlichen Anteil der Arbeiten die durch Lohnunternehmer ausgeführt werden, d.h. ein tieferer Mechanisierungsgrad verursacht nicht zwingend einen höheren Arbeitszeitbedarf.

Wurde im [Globalarbeitsvoranschlag](#) die [Mechanisierungsstufe](#) angepasst, wird diese Eingabe hier übernommen.

5.5.2 Standort/Klima

Die Angaben dieser Gruppe (siehe Abbildung 35) dienen zur Berechnung der Verfügbaren Feldarbeitstage und Erntegelegenheiten.

- Standort / Klima			
Höhe über Meer	500	m	
Niederschlagshäufigkeitszone	mittelmässig (Übriges Mittelland)	NHZ	Karte
Klimaeignungszone	A3	KEZ	Karte 

Abbildung 35: Gruppe „Standort/Klima“ im Register „Standort/Betrieb Detail“

Höhe über Meer meint die Höhenlage des Betriebes.

Niederschlagshäufigkeitszone kann aus der Dropdownliste ausgewählt werden. Wenn sie nicht bekannt ist erscheint beim Klick auf eine zoombare Karte auf welcher die zutreffende Zone ersichtlich ist.

Klimaeignungszone kann aus der Dropdownliste ausgewählt werden. Wenn sie nicht bekannt ist erscheint beim Klick auf eine zoombare Karte auf welcher die zutreffende Zone ersichtlich ist. Mit einem Klick auf die Weltkugel gelangt man ins [Web-GIS Landwirtschaft](#), wo die Zone ebenfalls festgestellt werden kann. Mit Klick auf **i** beim entsprechenden Menüpunkt wird die Legende angezeigt.

In Tabelle 7 sind die Klimaeignungszonen mit der Klimaeignung-ID, der Kurzbezeichnung und des RGB-Farbcodes aufgelistet

Tabelle 7: Auflistung Klimaeignungszonen mit ID, Kurzbezeichnung und RGB-Farbcode

Klimaeig. ID	Kurzbez.	Bezeichnung	Darstellung RGB
11	A1	Spezialkulturen bevorzugt oder begünstigt	255 0 0
12	A2	Ackerbau und Spezialkulturen begünstigt	255 140 0
13	A3	Ackerbau und Futterbau begünstigt	255 204 0
14	A4	Futterbau begünstigt	204 204 0
15	A5	Dauergrünland bevorzugt oder begünstigt	0 204 0
16	A6	Spezialkulturen sehr begünstigt Ackerbau Wiesland	0 128 0
21	B1	Ackerbau und Spezialkulturen	255 104 128
22	B2	Ackerbau und Futterbau	255 180 153
23	B3	Futterbau und Ackerbau	255 255 0
24	B4	Futterbau	204 153 0
25	B5	Dauergrünland	153 255 153
26	B6	Dauergrünland und Spezialkulturen	102 153 0
31	C1-4	Futterbau und Ackerbau, mit Einschränkungen	255 255 153
35	C5-6	Dauergrünland, mit Einschränkungen	0 204 153
41	D1-4	Dauergrünland und Ackerkulturen, mit Einschränkungen	0 255 255
45	D5-6	Dauergrünland, mit starken Einschränkungen	204 236 255
51	E1-3	Dauergrünland und einige Ackerkulturen	153 153 255
54	E4-6	Dauergrünland bevorzugt, mit starken Einschränkungen	204 102 255
61	F	Weiden und Wiesen	51 153 255
71	G	Alpweiden	0 102 204
99		Exklaven Ausland, ausserhalb Klassierung	255 255 255

Die Änderung der Standort und Klimaangaben wirken sich auf alle Varianten desselben Betriebes aus. Diese Angaben sind zwingen erforderlich! Ohne Angaben können die benötigten Feldarbeitstage nicht berücksichtigt werden.

5.5.3 Produktionsweise

Die Produktionsweisen sind charakterisiert durch unterschiedliche Verfahren. Sie entsprechen den Vorgaben der Direktzahlungsverordnung. Wurde im [Globalarbeitsvoranschlag](#) die [Produktionsweise](#) angepasst, wird diese Eingabe hier übernommen.

5.5.4 Futterkonservierung ...

Für alle Wiesen-/Grünlandtypen (Kunst- und Naturwiese) steht jeweils eine Gruppe zur Futterkonservierung zur Verfügung (siehe Abbildung 36).

- Futterkonservierung Naturwiesen bis 35% Hangneigung								
Anzahl Konservierungsschnitte		<input type="text" value="4"/>						
Schnitt	Silage %	Welkheu %	Dürrheu %	Düngung	Fehler	Von KW	Bis KW	Kons. Fl. %
▶ 1. Schnitt	100.0	0.0	0.0	Gülle		19	23	84
2. Schnitt	0.0	100.0	0.0	Mineraldünger		25	28	69
3. Schnitt	0.0	100.0	0.0	Mineraldünger		30	34	11
4. Schnitt	100.0	0.0	0.0	Gülle		35	39	2

+ Futterkonservierung Naturwiesen 35 - 50% Hangneigung

+ Futterkonservierung Naturwiesen > 50% Hangneigung

+ Futterkonservierung Kunstwiesen

Abbildung 36: Gruppen „Futterkonservierung“ im Register „Standort/Betrieb Detail“

Eingaben in den Gruppen der Futterkonservierung können erst gemacht werden wenn im Register „[Produktion Detail](#)“ Flächen für Natur- bzw. Kunstwiesen eingegeben wurden. Im Folgenden werden die möglichen Eingaben erläutert:

Anzahl Konservierungsschnitte durchschnittliche Anzahl der Konservierungsschnitte der entsprechenden Wiesenflächen.

Silage, Welkheu, Dürrheu prozentualer Flächenanteil der drei Konservierungsarten je Schnitt.

Düngung das in der Folge der jeweiligen Nutzung angewendete Düngeverfahren kann ausgewählt werden.

Von KW, Bis KW geben die erste und letzte Kalenderwoche des Zeitraumes an in welchem der jeweilige Schnitt erfolgt. Die Vorgabewerte werden aufgrund der Nutzungshäufigkeit angepasst, können jedoch auch manuell angepasst werden.

Kons. Fl. % ist der Anteil der Konservierungsfläche an der Gesamtfläche der entsprechenden Wiesenart. Es wird dabei davon ausgegangen, dass die angegebenen Wiesenflächen den Futterbedarf der raufutterverzehrenden decken. Werden andere Futterkomponenten (z.B. ZRS oder Maissilage) verfüttert oder Wiesenfutter zu- oder verkauft, müssen diese Anteile angepasst werden.

5.5.5 Betriebliche Bedingungen

Die in der Gruppe „Betriebliche Bedingungen“ aufgeführten Einflussgrößen gelten für den gesamten detaillierten Arbeitsvoranschlag. Die Vorgabewerte, bzw. angepassten Werte gelten bei allen betroffenen Produktionsverfahren, sofern sie in den Details zu den Produktionsverfahren nicht präzisiert wurden.

5.5.6 Zu- und Verkäufe

An dieser Stelle können Konservierungsfutter Zu- und Verkäufe erfasst werden. Diese werden zur Bilanzierung von Futterproduktion und -bedarf verwendet (z.Z. noch nicht aktiv).

5.6 Produktion Detail

Im Register Produktion Detail stehen Gruppen (Tierhaltung, Grünland, Ackerbau etc.) von Produktionsverfahren (Milchvieh, Mastrinder, Mutterkühe etc.) zur Verfügung (vgl. Abbildung 37). Für jedes Produktionsverfahren kann der Umfang (Anzahl Tiere/Plätze, bzw. Fläche) eingegeben werden. Bei den Ausenwirtschaftsverfahren kann zudem die Anzahl Parzellen je Produktionsverfahren angegeben werden. Mit einem Doppelklick auf ein Produktionsverfahren gelangt man ins Fenster [Detail zum Produktionsverfahren](#).

Allg. Betriebsangaben			Arbeitskräftebesatz			Global			Standort/Betrieb Detail			Produktion Detail		
Tierhaltung						Grünland (Fläche / Parzellenanzahl)			Temporäre Produktionsverfahren					
Milchkühe	23	Tiere	Naturwiesen bis 18 %	7	ha	5			Schneeräumen	150	AKh			
Kälber	3	Plätze	Naturwiesen 18 bis 35 %		ha									
Aufzuchtinder	16	Tiere	Naturwiesen 35 bis 50 %		ha									
Mastrinder		Plätze	Naturwiesen 50 bis 80 %		ha									
Mutterkühe		Tiere	Naturwiesen über 80 %		ha									
Zuchtschweine		Plätze	Kunstwiesen	4,25	ha	3								
Mastschweine	100	Plätze	Weideland		ha									
Milchziegen		Tiere	Ökowieden	2	ha	3								
Milchschafe		Tiere	KW Neuanlage inkl Säube		ha									
Legehennen		Plätze	Herbstzwischenfutter 2 Sc	2,5	ha	2								
Mastpoulets		Plätze												
Pensionspferde		Tiere												

Mechanisierung dieses Verfahrens:

Voreinstellung: mittel

tief

mittel

hoch


Lohnunternehmer


Auswahl Mechanisierung

tiefe Mechanisierung: EMA, Mistkarre, Winterfütterung manuell, Sommerfütterung Halbtagesweide
 mittlere Mechanisierung: RMA, Schubstange, Winterfütterung mechanisiert, Sommerfütterung Halbtagesweide
 hohe Mechanisierung: FGM, Liegeboxen, Winterfütterung mechanisiert, Sommerfütterung Halbtagesweide
 hohe Mechanisierung: FGM, Liegeboxen, Winterfütterung mechanisiert, Sommerfütterung Halbtagesweide

Abbildung 37: Register „Produktion Detail“ im Arbeitsvoranschlag

Im Formular können nicht alle verfügbaren Produktionsverfahren dargestellt werden. Mit der horizontalen Bildlaufleiste gelangt man zu weiteren Gruppen von Produktionsverfahren. Mit der vertikalen Bildlaufleiste können in den Gruppen weitere Produktionsverfahren angezeigt werden.

Zur Übersichtlichkeit können mit der Schaltfläche  die Spalte mit Einheit und Bezeichnung der Parzellenanzahl ein- und ausgeblendet werden.

Mit der Schaltfläche  können in einem Fenster Gruppen von Produktionsverfahren verborgen bzw. angezeigt werden.

Mit der Auswahl der „Mechanisierungsstufe des Verfahrens“ kann für jedes Produktionsverfahren die Mechanisierungsstufe individuell festgelegt werden. Dies bezieht sich auf das im oberen Bereich aktive bzw. markierte Produktionsverfahren. Mit der Option „Voreinstellung“ entspricht die Einstellung wieder der Vorgabe im Register „[Standort/Betrieb Detail](#)“.

Unter „Auswahl Mechanisierung“ erscheint ein Beschrieb der Mechanisierungsstufen. Dabei ist die ausgewählte Mechanisierung rot dargestellt.

5.6.1 Temporäre Produktionsverfahren

Eine spezielle Gruppe sind die „Temporären Produktionsverfahren“. Hier können weitere auf dem Betrieb anfallende Produktionsverfahren wie beispielsweise Schneepflügen pauschal eingegeben werden (vgl. Abbildung 38). Diese werden bei der Berechnung entsprechend berücksichtigt.

Temporäre Produktionsverfahren		
Schneeräumen	150	AKh

neues temporäres PV hinzufügen

Abbildung 38: Gruppe „Temporäre Produktionsverfahren“

Name und Arbeitszeitbedarf können eingegeben werden. Mit einem Doppelklick gelangt man in ein Detailfenster (vgl. Abbildung 39).

Bezeichnung	Arbeitskraft	Arbeitsart	Aufwand				Verfügbarkeit	
			AKh	Th	Mh	Maschine	Von KW	Bis KW
Schneeräumen	Theo Mustermann	temporärer Betriebszwe	150	0	0	-	51	11

neues temporäres Produktionsverfahren hinzufügen

Abbildung 39: Fenster „Details zu temporären Produktionsverfahren“

Im Fenster „Details zu temporären Produktionsverfahren“ können zu den Arbeiten mit der Arbeitskraft, der Arbeitsart, dem Ausführungszeitraum, usw. ergänzt werden. Ausserdem können auch hier weitere temporäre Produktionsverfahren hinzu gefügt werden.

5.6.2 Detail zum Produktionsverfahren

Im Fenster „Detail zum Produktionsverfahren“ (vgl. Abbildung 40) können individuelle Angaben zu den Arbeitsverfahren und Einflussgrössen gemacht werden. Mittels Doppelklick auf das gewünschte Produktionsverfahren gelangt in dieses Fenster. Dazu muss bereits die Angabe über den Produktionsumfang (Anzahl Tiere/Plätze, bzw. Fläche) erfolgt sein.

Arbeit	Verfahren	Anteil in %	Von KW	Bis KW	Lohnuntern.
Melken	Melken in RMA	100	1	52	<input type="checkbox"/>
Fütterung Kombibetrieb					
Eingrasen					
Weidegang					
Laulhofreinigung manuell					
Laulhof aus Anbindehaltung					
Einmistung					
Einstreuen					
Weidezaun mobil Auf_Abbau					
Weidezäune					
Weidezufütterung					
Sonderarbeiten Rinder nicht saisonal					
Sonderarbeiten Rinder saisonal_Weic					
Produktionsführung gesamt					

Einflussgrössen im Verfahren			
Einflussgrösse	akt. Wert	WertText	Einheit
Milchmenge je Kuh und je Gemek	10.0		kg
Anz Kühe in Eimer melken	2.0		Anzahl
Melkhäufigkeit pro Tag	2.0		Anzahl
Milchlagerung	fahbarer Tank		Aufzählung
autom ME_Abnahme	ja		Aufzählung
ME mit Elektronik	ja		Aufzählung
Hlgtl Kannen umschütten	2.0		Anzahl
Melktage pro Jahr	310.0		Anzahl
Futtertisch Ausführung _Anbindestall	zentral		Aufzählung
Schienebahn	nein		Aufzählung

Eingesetzte Arbeitskraft im Verfahren				
Bezeichnung	Anteil in %	Von KW	Bis KW	Leistung
Frau Beispiel	100	1	52	Normal

Abbildung 40: Fenster „Details zum Produktionsverfahren“ am Beispiel der Milchviehhaltung

Das Fenster zeigt eine Auflistung der Arbeiten im Produktionsverfahren, die dafür angewendeten Arbeitsverfahren sowie darauf einwirkende Einflussgrössen. Ausserdem kann jedes Arbeitsverfahren einer Arbeitsperson zugeordnet werden.

5.6.2.1 Formularkopf

Arbeiten mit 0% Anteil anzeigen

Voreinstellung alle EG Zeitbedarf zurück

Abbildung 41: Formularkopf im Fenster "Detail zum Produktionsverfahren"

Im Formularkopf (vgl. Abbildung 39: Formularkopf im Fenster "Detail zum Produktionsverfahren") sind Schaltflächen angebracht mit denen sich Ansicht und Einstellung wie folgt verändern lassen:

Arbeiten mit 0% Anteil anzeigen blendet im Bereich Arbeitsverfahren die Verfahren ein, die mit 0% Anteil vorhanden sind.

Voreinstellung

verwirft alle Änderungen der Einflussgrößen innerhalb des Produktionsverfahrens und setzt die Vorgabewerte wieder ein.

alle EG

ermöglicht die Anzeige aller Einflussgrößen. Die Auflistung aller Einflussgrößen benötigt eine gewisse Zeit. Der Vorgang kann 5 min oder mehr beanspruchen, während dieser Zeit kann nicht weiter gearbeitet werden.

Zeitbedarf

zeigt den Zeitbedarfs des Arbeitsverfahrens. Der berechnete Arbeitszeitbedarf aus dem Modell kann manuell überschrieben werden.

zurück

schliesst das Fenster Details zum Produktionsverfahren und kehrt zur Formularansicht des Detailbereichs zurück.

Filter 1. Nutzung

ermöglicht bei Futtererntearbeiten mit mehreren Nutzungen, nach Nutzung zu filtern um die Übersicht zu verbessern.

5.6.2.2 Auswahlbereich Arbeit

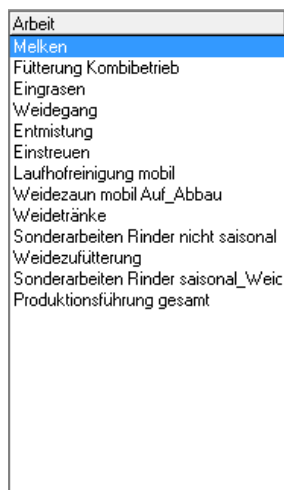


Abbildung 42: Auswahl der Arbeiten

Im Auswahlbereich Arbeit (vgl. Abbildung 42) sind alle Arten von Arbeit aufgelistet, die im geöffneten Produktionsverfahren zur Verfügung stehen. Für die ausgewählte Arbeit wird in der daneben stehenden Liste der Verfahren (vgl. Abbildung 43) ein oder mehrere vorgesehene Verfahren angezeigt.

5.6.2.3 Liste der Verfahren

Sind für eine Arbeit mehrere Durchgänge vorgesehen, wird dasselbe Arbeitsverfahren mehrmals aufgeführt.

Verfahren	Anteil in %	Von KW	Bis KW	Lohnarten
Melken in RMG	100	1	52	<input type="checkbox"/>

Abbildung 43: Liste der Verfahren

In Verfahren kann das vorgesehene Arbeitsverfahren gegen ein anderes ausgetauscht werden. In der Dropdown-Liste werden die zur Verfügung stehenden Arbeitsverfahren angezeigt.

Arbeitsverfahren hinzufügen

fügt eine neue Zeile mit einem zusätzlichen Arbeitsverfahren hinzu.

Anteil in %

bestimmt den Anteil der Arbeit bei welchem das ausgewählte Arbeitsverfahren zur Anwendung kommt (z.B. Anteil der Anzahl Tiere oder der Fläche des Produktionsverfahrens).

Von KW & Bis KW

geben den Anfang und das Ende des Zeitraumes an in welchem das Verfahren ausgeführt wird.

Lohnunternehmer

kann aktiviert werden wenn das Arbeitsverfahren durch den Lohnunternehmer ausgeführt wird.

Wird eine Arbeit nur zu einem Teil, anteilig durch mehrere Arbeitsverfahren oder in verschiedenen Zeiträumen mit unterschiedlichen Arbeitsverfahren ausgeführt, kann dies mit den entsprechenden Einstellungen in diesem Fenster berücksichtigt werden.

5.6.2.4 Einflussgrößen im Verfahren

Zum ausgewählten Arbeitsverfahren werden die wichtigsten Einflussgrößen mit deren Vorgabewerten angezeigt (vgl. Abbildung 44).

Einflussgrößen im Verfahren			
Einflussgröße	akt. Wert	Wert Text	Einheit
▶ Milchmenge je Kuh und je Gemak	10.0		kg
Anz Kühe in Eimer melken	2.0		Anzahl
Melkhäufigkeit pro Tag	2.0		Anzahl
Milchnagerung	fahrbarer Tank		Aufzählung
autom ME_Abnahme	ja		Aufzählung
ME mit Elektronik	ja		Aufzählung
Hilft Kannen umschütten	2.0		Anzahl
Melklage pro Jahr	310.0		Anzahl
Futertisch Ausführung_ Anbindestall	zentral		Aufzählung
Schienerbahn	nein		Aufzählung

Abbildung 44: Einflussgrößen zum aktiven Arbeitsverfahren

Einflussgröße

gibt den Namen der Einflussgröße an

akt. Wert

beinhaltet den Vorgabewert der Einflussgröße im Arbeitsverfahren.

Wert Text

gibt die Möglichkeit einen anderen Wert zu bestimmen und diesen in den Berechnungen zu verwenden.

Einheit

gibt die Einheit wie z.B. Meter, Kilogramm, Anzahl etc. der Einflussgröße an.

Es ist möglich eine Einflussgröße über das Kontextmenü in allen Arbeitsverfahren der Art von Arbeit oder im ganzen Produktionsverfahren zu übernehmen.

5.6.2.5 Eingesetzte Arbeitskräfte im Verfahren

Jede Arbeit kann einer oder mehreren Arbeitskräften zugeordnet werden. In der Liste der eingesetzten Arbeitskräfte (vgl. Abbildung 45) wird jeweils die Zuordnung des oben aktiven Arbeitsverfahrens angezeigt

Eingesetzte Arbeitskraft im Verfahren				
Bezeichnung	Anteil in %	Von KW	Bis KW	Leistung
▶ Frau Beispiel	100	1	52	Normal

Abbildung 45: Zuweisung der Arbeitskräfte

Folgende Felder bzw. Spalten stehen zur Verfügung:

Bezeichnung

gibt die Arbeitskraft an die dem Arbeitsverfahren zugeordnet ist. In der Dropdown-Liste kann die Arbeitskraft geändert werden. Alle unter Arbeitskräftebesatz erfassten Arbeitskräfte stehen zur Verfügung.

Anteil in %

ist die prozentuale Angabe in welchem Umfang, das Arbeitsverfahren von der ausgewählten Arbeitskraft im entsprechenden Zeitraum durchgeführt wird.

Von KW & Bis KW

ermöglichen eine Beschränkung des Zeitraums in der diese Arbeitskraft für dieses Arbeitsverfahren zur Verfügung steht. Falls der Zeitraum in dem die Arbeitskraft dem Betrieb zur Verfügung steht bereits global unter [Arbeitskräftebesatz](#) einge-

schränkt wurde, kann hier nur ein Zeitraum innerhalb des globalen Zeitraums ausgewählt werden.

Leistung

gibt an, ob die Leistungsfähigkeit der Arbeitskraft vermindert ist (im Arbeitsvoranschlag ohne Funktion).

Arbeitskraft hinzufügen

ermöglicht dem Arbeitsverfahren eine weitere Arbeitskraft zu zuordnen.

Die Arbeiten müssen nicht vollständig zugeordnet sein. Es gibt keine Kontrollfunktion.

6. Invaliden-Arbeitsvoranschlag

Das Modul Invaliden-Arbeitsvoranschlag ist ein Zusatztool welches nur mit einer entsprechenden Lizenz zur Verfügung steht. Aufgerufen wird es aus der [Formularansicht](#) des Moduls [Arbeitsvoranschlag](#) (siehe Abbildung 46).

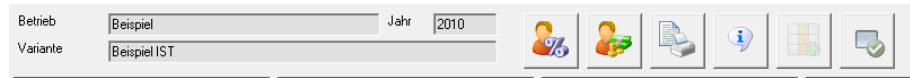


Abbildung 46: Formularkopf im Arbeitsvoranschlag mit lizenziertem IVAV

Mit lizenziertem Invaliden-Arbeitsvoranschlag erscheinen, wie in Abbildung 46 zu sehen ist, im Formularkopf des Arbeitsvoranschlages zwei weitere Schaltflächen zum Start des [Betätigungsvergleichs](#) und des [Einkommensvergleichs](#).

Mit dem IV-Arbeitsvoranschlag kann jeweils nur eine Person beurteilt werden, auch wenn im Register 2 „[Arbeitskräftebesatz](#)“ des ART-Arbeitsvoranschlags mehrere Arbeitskräfte erfasst sind. Bevor ein Vergleich gestartet werden kann, muss im Register 2 „[Arbeitskräftebesatz](#)“ die bei der zu beurteilenden Person im Feld „Leistung“ der Wert „eingeschränkt“ gewählt werden.

Beim Start wird die aktuell geöffnete Variante des Arbeitsvoranschlages berechnet und die [Betätigungsvergleich](#), bzw. der [Einkommensvergleich](#) geladen (gespeichert oder nicht gespeichert). Das heisst, alle Einstellungen und Anpassungen die in einer Variante gemacht werden haben auch einen Einfluss auf den Zeitbedarf und den Anteil innerhalb der IVAV-Beurteilung.

Die Grössen „Anteil [%]“ und „Zeitbedarf [AKh]“ im IVAV werden bei jedem Öffnen des Moduls neu berechnet. Das bedeutet, dass Änderungen die im ART-AV vorgenommen werden während der IVAV geöffnet ist, erst übernommen werden wenn dieser geschlossen und wieder geöffnet wird. Die Neuberechnung der Werte beim Öffnen des Moduls IVAV kann nicht umgangen werden.

6.1 Betätigungsvergleich

In Abbildung 47 ist das Fenster „Betätigungsvergleich“ und deren Aufbau dargestellt. Darin kann die Leistungsfähigkeit der eingeschränkten Person für alle Arbeiten auf verschiedenen Stufen angegeben werden.

6.1.1 Übersicht

Die Elemente im Fenster „Betätigungsvergleich“, Symbolleiste, Beurteilungsregister, Beurteilungsmaske, Kommentarfeld und das Ergebnisbereich werden im Folgenden beschrieben.

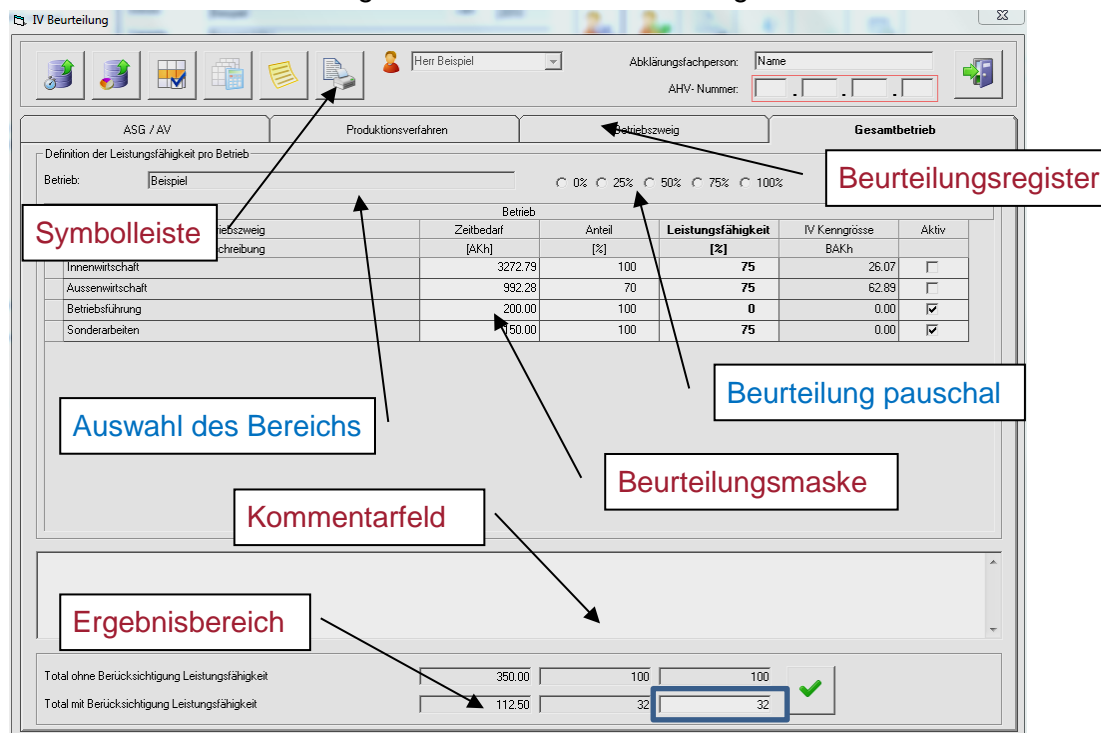






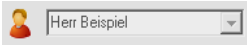




Abbildung 47: IVAV Fenster „Betätigungsvergleich“

6.1.1.1 Symbolleiste

In Tabelle 8 werden die Befehle in der Symbolleiste im Modul Betätigungsvergleich erläutert (vgl. Abbildung 47).

Tabelle 8: Bedeutung der Icons in der Symbolleiste Betätigungsvergleich

Symbol	Beschreibung
	Zeitbedarf bei den markierten Zeilen auf den Ursprungswert zurücksetzen Der berechnete Wert ist jener Wert, welcher vom System anhand der vorgegebenen Modellierung errechnet wird. Diese Funktion soll immer dann eingesetzt werden wenn ein manuell eingegebener Wert (Wert ist grün hinterlegt) wieder zurückgesetzt werden soll.
	Anteil Arbeit bei den markierten Zeilen auf den Ursprungswert zurücksetzen Der berechnete Wert ist jener Wert, welcher vom System anhand der Angaben im „Detail zum Produktionsverfahren“ errechnet wird. Diese Funktion soll immer dann eingesetzt werden wenn ein manuell eingegebener Wert (Wert ist grün hinterlegt) wieder zurückgesetzt werden soll.
	Alle Zeilen im aktuellen Fenster selektieren / deselektieren Mit dieser Funktion können in der aktuellen Tabellenansicht alle Zeilen ausgewählt oder abgewählt werden. Der Einsatz dieser Funktion macht vor allem im Zusammenhang mit den Funktionen „Anteil zurücksetzen“ und „Zeitbedarf zurücksetzen“ Sinn.
	Der ausgewählte Datensatz wird bis auf Berichtsstufe berechnet Mit dieser Funktion können Werte aus der aktuellen Tabellenansicht auf höhere Stufen übernommen werden. Siehe auch Kapitel 6.1.6.
	Ergebnistext editieren Mit Hilfe dieser Funktion können im aufgerufenen PopUp die vorgegebenen Texte für die Berichte und die zeitliche Kapazität bearbeitet werden.
	Berichte erstellen Mit diesem Butten öffnet man den Dialog zum Erstellen eines Berichts.
	abzuklärende Person Person auf welche sich die Abklärung bezieht.
	Abklärungsfachperson / AHV Nummer Name der Abklärungsfachperson und AHV Nummer der Abzuklärenden Person. Diese Werte werden vom Betätigungsvergleich übernommen wenn sie dort bereits angegeben wurden.
	Beurteilungsmaske verlassen Alle Werte sind gespeichert

6.1.1.2 Beurteilungsregister

Die Betätigungsvergleich einer Person kann auf verschiedenen Ebenen erfolgen.

In den Beurteilungsregistern (vgl. Abbildung 47) sind unterschiedliche Detailebenen enthalten. Der Grad der Detaillierung nimmt von rechts nach links zunimmt. Die Register entsprechen folgenden Ebenen:

Gesamtbetrieb ermöglicht eine Beurteilung auf der Ebene des Betriebs. Hier kann die Leistungsfähigkeit für den gesamten Betrieb oder auch für die einzelnen Betriebszweige Innen-

wirtschaft, Aussenwirtschaft, Sonderarbeiten und/oder Betriebsführung festgelegt werden.

Betriebszweig bietet eine Auswahl der Betriebszweige (Dropdownfeld) mit den vorhandenen Produktionsverfahren. Die Beurteilung kann auf der Ebene eines gesamten Betriebszweiges oder für jedes Produktionsverfahren separat erfolgen.

Produktionsverfahren enthält eine Auswahl aller auf dem Betrieb vorkommenden Produktionsverfahren mit ihren Arbeitsverfahren. Wird in der Dropdownliste ein Produktionsverfahren ausgewählt, erscheinen in der Tabelle die im Produktionsverfahren enthaltenen Arbeitsverfahren. Die Beurteilung kann auf der Ebene eines ganzen Produktionsverfahrens oder für jedes Arbeitsverfahren separat erfolgen.

ASG / AV ermöglicht eine Beurteilung auf Ebene Arbeitsverfahren oder Arbeitsschweregruppen. In der Liste werden alle Arbeitselemente eines Arbeitsverfahrens, bzw. einer Arbeitsschweregruppe angezeigt. Die Beurteilung kann auf der Ebene eines ganzen Arbeitsverfahrens, bzw. einer ganzen Arbeitsschweregruppe, oder für jedes Arbeitselement separat erfolgen.

6.1.1.3 Beurteilungsmaske


In der Beurteilungsmaske (vgl. Abbildung 47) erfolgt die Betätigungsvergleich der eingeschränkten Person.

Jedes Mal, wenn der IVAV geöffnet wird, wird aus den Angaben in der Variante berechnet wie gross der Zeitaufwand für den Gesamtbetrieb, die Betriebszweige, die Produktionsverfahren, die Arbeitsverfahren und die Arbeitselemente ist. Diese Werte werden im System hinterlegt.

Der aus dem Arbeitsvoranschlag berechnete Anteil der Arbeiten sowie der entsprechende Zeitbedarf kann vom Benutzer überschrieben werden (vgl. Kapitel „[Eigene / kalkulierte Werte](#)“).

In der [Dropdownliste](#) können die Elemente der Gliederungsstufe (Betriebszweige, Produktionsverfahren, Arbeitsverfahren oder Arbeitsschweregruppen) ausgewählt werden. In der Tabelle sind entsprechend die Datensätze aufgelistet. Für jeden Datensatz kann die Leistungsfähigkeit der eingeschränkten Person in Bezug auf die darin enthaltenen Arbeiten angegeben werden.


Wird im darüber stehenden [Optionenfeld](#) eine Option ausgewählt, werden mit diesem Wert alle Datensätze in der Tabelle pauschal beurteilt.

Im [Ergebnisbereich](#) im Feld Total Leistungsfähigkeit kann ein Beliebiger Wert eingegeben werden, durch Bestätigung mit  werden mit diesem Wert alle Datensätze in der Tabelle pauschal beurteilt.


6.1.1.4 Kommentarfeld

Im Kommentarfeld (vgl. Abbildung 47) können Bemerkungen und Interpretationshilfen zur entsprechenden Gliederungsstufe erfasst werden. Diese Kommentare können auf Wunsch auf den Berichten ausgegeben werden.

6.1.1.5 Ergebnisbereich

Im Ergebnisbereich (vgl. Abbildung 47) wird der Zeitbedarf, der Anteil der Arbeiten sowie die durchschnittliche Leistungsfähigkeit ohne Berücksichtigung der Beurteilung (erste Zeile) und mit Berücksichtigung der Beurteilung (zweite Zeile) angezeigt. Die durchschnittliche Leistungsfähigkeit kann manuell überschrieben werden, durch Bestätigung mit  werden mit diesem Wert alle Datensätze in der Tabelle pauschal beurteilt.

6.1.2 Berichte

Mit dem Befehl  gelangt man in den „Dialog Bericht“ erstellen. Die darin enthaltenen Funktionen sind im Kapitel [Berichte](#) beschrieben.

Folgende Berichte stehen im IVAV zur Verfügung:

Der **IV Betätigungsvergleich in Zahlen** enthält Zeitbedarfswerte, Anteile der zugeordneten Arbeiten und Beurteilung der Leistungsfähigkeit gegliedert nach Betriebszweigen, Produktionsverfahren und Arbeitsverfahren.

Der **IV Betätigungsvergleich Kommentare** enthält alle Kommentare gegliedert nach Betriebszweigen, Produktionsverfahren und Arbeitsverfahren.

Der **IV Betätigungsvergleich ASG** enthält Zeitbedarfswerte, Anteile der zugeordneten Arbeiten und Beurteilung der Leistungsfähigkeit gegliedert nach den Arbeitsschweregruppen.

Der **IV Betätigungsvergleich Zahlen und Kommentare** enthält Zeitbedarfswerte, Anteile der zugeordneten Arbeiten und Beurteilung der Leistungsfähigkeit sowie Kommentare gegliedert nach Betriebszweigen, Produktionsverfahren und Arbeitsverfahren.

Der **IV Betätigungsvergleich Übersicht** enthält Zeitbedarfswerte, Anteile der zugeordneten Arbeiten und Beurteilung der Leistungsfähigkeit gegliedert nach Betriebszweigen und Produktionsverfahren sowie eine Interpretation der durchschnittlichen Leistungsfähigkeit.

Das **Deckblatt Arbeitsvoranschlag** enthält Angaben zum Betrieb aus dem Arbeitsvoranschlag.

6.1.3 Kalkulation Anteil Arbeit

In diesem Kapitel wird erläutert, wie sich die Angaben „Anteil“ einer Arbeit im Detail zum Produktionsverfahren auf den „Anteil“ im IVAV auswirken.

Als Beispiel wurde hier das Produktionsverfahren „Futterbau Ökowiesen“ ausgewählt. Die Berechnungen sind aber für alle PVs gleich.

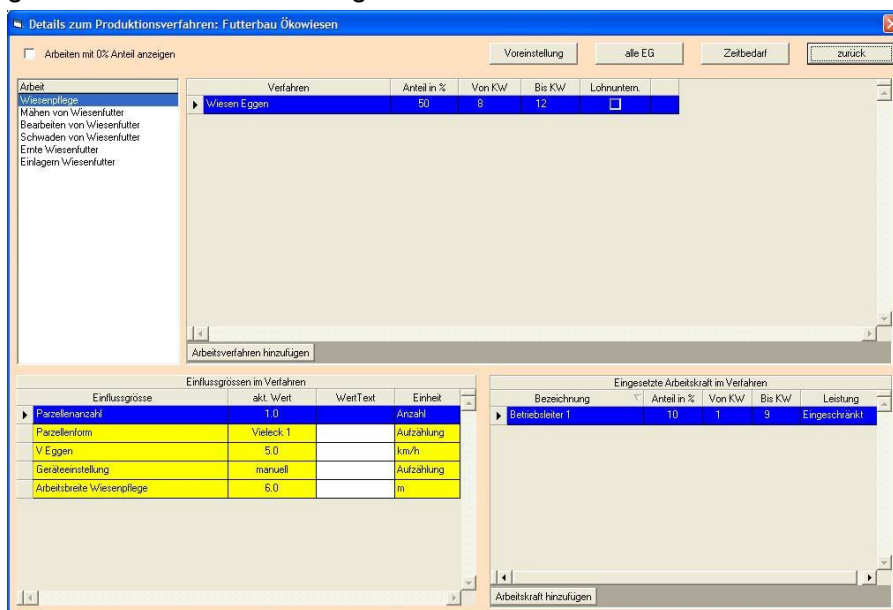


Abbildung 48: Detail zum Produktionsverfahren

Aus Abbildung 48 ziehen wir hier kurz die wichtigsten Informationen zusammen welche für die Berechnungen relevant sind:

- Ausführungszeitraum des Verfahrens
 - von KW 8
 - bis KW 12
- Arbeitszeitraum der eingesetzten Arbeitskraft
 - von KW 1
 - bis KW 9
- Anteil in % der eingesetzten Arbeitskraft
 - 10%

Hinweis: Der Anteil in % des Arbeitsverfahrens (hier im Beispiel 50%) ist nicht relevant für die Berechnung des Anteils im IVAV. Dieser hat lediglich Auswirkung auf den Gesamtzeitbedarf an AKh im IVAV.

Die Berechnung ist nun wie folgt definiert:

1. Zuerst wird die Schnittmenge des Arbeitszeitraums der eingesetzten Arbeitskraft und des Verfahrens gebildet.

Schnittmenge = 2 Kalenderwochen

2. Dann wird ermittelt wie viele KW für das Arbeitsverfahren Total zur Ausführung benötigt werden.

Total KW = 5 Kalenderwochen

3. Anteil in % der eingesetzten Arbeitskraft

10%

Der Anteil im IVAV wird nun wie folgt berechnet:

$$\text{Anteil \% IVAV} = \frac{2 \text{ Kalenderwochen}}{5 \text{ Kalenderwochen}} * 10 \% * 100 = 4\%$$

In der Beurteilungsmaske erscheinen als Anteil für diese Arbeit 4% (vgl. Abbildung 49).

ASG / AV		Produktionsverfahren	Betriebszweig	Gesamtbetrieb		
Definition der Leistungsfähigkeit pro Produktionsverfahren						
PV: Futterbau Ökowieisen 0% 25% 50% 75% 100%						
Produktionsverfahren						
Name	Arbeitsverfahren Beschreibung	Zeitbedarf [AKh]	Anteil [%]	Leistungsfähigkeit [%]	IV Kenngröße BAKh	Aktiv
AV_AF_E002	Dürheu laden mit Ladewagen	7.68	100	100	0.33	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_AF_K002	Zeiten von Wiesenfutter (Dürheu)	4.33	100	100	0.44	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_AF_K005	Wenden von Wiesenfutter (Dürheu)	4.00	100	100	0.44	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_AF_A002	Ladeschwad (Dürheu)	2.65	100	100	0.17	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_AF_A005	Nachtschwad (Dürheu)	2.58	100	100	0.17	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_AF_F002	Mähen von Wiesenfutter (Dürheu)	2.45	100	100	0.20	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_AF_M001	Wiesen Eggen	1.88	4	100	0.18	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_AF_H003	Einlegen Dürheu mit Gebläse	1.31	100	100	0.19	<input checked="" type="checkbox"/>

Abbildung 49: Berechnung des Anteils im IVAV



6.1.4 Eigene / kalkulierte Werte

Der Benutzer hat die Möglichkeit die kalkulierten Werte (Spalte Zeitbedarf und Spalte Anteil) anzupassen indem er diese durch eigene überschreibt.

Das System markiert eine Zelle als grün sobald ein manueller Wert vom berechneten Wert abweicht. Dies gilt sowohl für die Spalte Zeitbedarf wie auch für die Spalte Anteil. Im Beispiel hier wurde ein manueller Wert für die Spalte Anteil verändert (vgl. Abbildung 50).

ASG / AV		Produktionsverfahren	Betriebszweig	Gesamtbetrieb		
Definition der Leistungsfähigkeit pro Produktionsverfahren						
PV: Milchviehhaltung (hoch) 0% 25% 50% 75% 100%						
Produktionsverfahren						
Name	Arbeitsverfahren Beschreibung	Zeitbedarf [AKh]	Anteil [%]	Leistungsfähigkeit [%]	IV Kenngröße BAKh	Aktiv
AV_TRMP000	Produktionsführung gesamt	295.92	100	100	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_TRMM003	Melken im FGM	288.72	20	100	0.39	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_TRMF001	Fütterung Milchvieh Stall	191.57	100	100	0.04	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_TRMF005	Weidegang Milchvieh, Laufstall	126.96	100	100	0.07	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_TR_Y002	Sonderarbeiten Milchkuhe saisonal_Weide	77.74	100	100	7.18	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_TRME801	Misten und Einstreuen BLS Tiefbox R	69.65	100	100	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_TR_Y001	Sonderarbeiten Milchkuhe nicht saisonal	52.69	100	100	12.10	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_T_W003	Weidezaun mobil Auf_Abbau	23.02	100	100	0.02	<input checked="" type="checkbox"/>
AV_TR_F001	Weidetränke	14.79	100	100	0.01	<input checked="" type="checkbox"/>

Abbildung 50: PV Milchviehhaltung mit manuell eingegebenen Wert (grün markiert)

Um individuelle Werte wieder zurück zu setzen (auf berechnete Werte wieder herstellen) kann eine oder mehrere Linien markiert und die Werte mit dem Button  (für Zeitbedarf) oder  (für Anteil) zurückgesetzt werden auf der [Symboleiste](#).

6.1.5 Gewichtung Leistungsfähigkeit in Abhängigkeit des Zeitbedarfs und des Anteils

Dieses Kapitel soll zeigen wie sich die Leistungsfähigkeit berechnet. Das Beispiel bezieht sich auf die Leistungsfähigkeit des Gesamtbetriebs. Die Berechnungen für die Register Betriebszweig, Produktionsverfahren und Arbeitsverfahren sind analog.

$$LF [\%] = \frac{\sum \text{Anteil} [\%] * \text{Zeitbedarf} [\%] * LF [\%]}{\sum \text{Anteil} [\%] * \text{Zeitbedarf} [\%]}$$

ASG / AV		Produktionsverfahren		Betriebszweig		Gesamtbetrieb	
Definition der Leistungsfähigkeit pro Betrieb							
Betrieb: Nussbaum Roland 0% 25% 50% 75% 100%							
Betrieb							
Betriebszweig	Zeitbedarf [AKh]	Anteil [%]	Leistungsfähigkeit [%]	IV Kenngrösse BAKh	Aktiv		
Sonderarbeiten	1000.00	90	25	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>		
Innenwirtschaft	500.00	80	50	19.80	<input checked="" type="checkbox"/>		
Betriebsführung	100.00	60	100	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>		
Total ohne Berücksichtigung Leistungsfähigkeit 1'360.00 85 100							
Total mit Berücksichtigung Leistungsfähigkeit 485.00 30 36 <input checked="" type="checkbox"/>							

Abbildung 51: Anteil Total mit berücksichtigter Leistungsfähigkeit


$$LF [\%] = \frac{1000AKh * 90\% * 25\% + 500AKh * 80\% * 50\% + 100AKh * 60\% * 100\%}{1000AKh * 90\% + 500AKh * 80\% + 100AKh * 60\%} = 36\%$$

6.1.6 Automatisches / manuelles Übernehmen und Berechnen auf der höheren Stufe

Das IVAV System verfügt über vier (bzw. fünf mit ASG) Beurteilungsebenen: Gesamtbetrieb, Betriebszweig, Produktionsverfahren und Arbeitsverfahren.

Das System ist so ausgelegt, dass beim Arbeiten in diesen Registern die eingegeben automatisch Werte auf alle höheren Register hochgerechnet werden. Das heisst, wenn zum Beispiel Eingaben im Register Produktionsverfahren vorgenommen werden, dann werden diese automatisch auf die Register Betriebszweig UND Gesamtbetrieb übernommen.

Der umgekehrte Weg hingegeben gilt nicht. Eingaben zum Beispiel im Gesamtbetrieb werden NICHT auf tiefere Register übernommen. Das ist auch nicht sinnvoll, da es sonst zu Inkonsistenzen kommen kann.

Durch Drücken der Taste  werden die Kalkulationen im aktuellen Register auf alle höheren Register Hochgerechnet. Es stellt sich nun die Frage wann diese Taste zum Einsatz kommen soll, da das System die Hochrechnung ja sowieso bei jeder Eingabe automatisch vornimmt. Dies soll das folgende Beispiel veranschaulichen:

Der Benutzer hat sich entschieden die Beurteilung des IVAV auf Stufe Betriebszweig vorzunehmen. Er will nun die kalkulierten Werte 1141.05 AKh und den Anteil 77 % anpassen und durch manuelle Eingaben ersetzen.

ASG / AV		Produktionsverfahren		Betriebszweig		Gesamtbetrieb	
Definition der Leistungsfähigkeit pro Betriebszweig							
Betriebszweig:		Innereirtschaft		<input type="radio"/> 0% <input type="radio"/> 25% <input checked="" type="radio"/> 50% <input type="radio"/> 75% <input type="radio"/> 100%			
Arbeitsverfahren		Betriebszweig					
Name	Beschreibung	Zeitbedarf [AKh]	Anteil [%]	Leistungsfähigkeit [%]	IV Kenngrösse BAKh	Aktiv	
▶ PV_TRIM_003	Milchviehhaltung (hoch)	1141.05	77	50	19.80	<input checked="" type="checkbox"/>	
Total ohne Berücksichtigung Leistungsfähigkeit		881.24	77	100	<input checked="" type="checkbox"/>		
Total mit Berücksichtigung Leistungsfähigkeit		440.62	39	50			

Abbildung 52: Register Betriebszweig, kalkulierte Werte für Milchviehhaltung

Wir ersetzen den Zeitbedarf durch 2000 AKh und den Anteil durch 80%.

ASG / AV		Produktionsverfahren		Betriebszweig		Gesamtbetrieb	
Definition der Leistungsfähigkeit pro Betriebszweig							
Betriebszweig:		Innereirtschaft		<input type="radio"/> 0% <input type="radio"/> 25% <input checked="" type="radio"/> 50% <input type="radio"/> 75% <input type="radio"/> 100%			
Arbeitsverfahren		Betriebszweig					
Name	Beschreibung	Zeitbedarf [AKh]	Anteil [%]	Leistungsfähigkeit [%]	IV Kenngrösse BAKh	Aktiv	
▶ PV_TRIM_003	Milchviehhaltung (hoch)	2000.00	80	50	19.80	<input checked="" type="checkbox"/>	
Total ohne Berücksichtigung Leistungsfähigkeit		1'600.00	80	100	<input checked="" type="checkbox"/>		
Total mit Berücksichtigung Leistungsfähigkeit		800.00	40	50			

Abbildung 53: Register Betriebszweig, manuelle Werte für Milchviehhaltung

Das System übernimmt die Werte aus der Stufe Betriebszweig in die Stufe Gesamtbetrieb automatisch und führt auf der Stufe Gesamtbetrieb die Berechnungen durch.

ASG / AV		Produktionsverfahren		Betriebszweig		Gesamtbetrieb	
Definition der Leistungsfähigkeit pro Betrieb							
Betrieb:		Nussbaum Roland		<input type="radio"/> 0% <input type="radio"/> 25% <input type="radio"/> 50% <input type="radio"/> 75% <input type="radio"/> 100%			
Betrieb							
Betriebszweig	Zeitbedarf	Anteil	Leistungsfähigkeit	IV Kerngröße	Aktiv		
Beschreibung	[AKh]	[%]	[%]	BAKh			
Sonderarbeiten	2447.00	100	100	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>		
Innenwirtschaft	2000.00	80	50	19.80	<input checked="" type="checkbox"/>		
Betriebsführung	200.00	100	100	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>		
Total ohne Berücksichtigung Leistungsfähigkeit		4247.00	91	100	<input checked="" type="checkbox"/>		
Total mit Berücksichtigung Leistungsfähigkeit		3447.00	74	81	<input checked="" type="checkbox"/>		

Abbildung 54: Register Gesamtbetrieb: die Werte wurden automatisch in dieses Register hochgerechnet

Der Benutzer entscheidet sich nun die IVAV Beurteilung im Gesamtbetrieb durchzuführen. Im Register Gesamtbetrieb werden nun die Werte Zeitbedarf und Anteil wieder auf die kalkulierten Werte zurückgesetzt.




→ kalkulierten Anteil zurückholen



→ kalkulierten Zeitbedarf zurückholen

ASG / AV		Produktionsverfahren		Betriebszweig		Gesamtbetrieb	
Definition der Leistungsfähigkeit pro Betrieb							
Betrieb:		Nussbaum Roland		<input type="radio"/> 0% <input type="radio"/> 25% <input type="radio"/> 50% <input type="radio"/> 75% <input type="radio"/> 100%			
Betrieb							
Betriebszweig	Zeitbedarf	Anteil	Leistungsfähigkeit	IV Kerngröße	Aktiv		
Beschreibung	[AKh]	[%]	[%]	BAKh			
Sonderarbeiten	2447.00	100	100	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>		
Innenwirtschaft	1141.05	77	50	19.80	<input checked="" type="checkbox"/>		
Betriebsführung	200.00	100	100	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>		
Total ohne Berücksichtigung Leistungsfähigkeit		3528.24	93	100	<input checked="" type="checkbox"/>		
Total mit Berücksichtigung Leistungsfähigkeit		3087.62	82	88	<input checked="" type="checkbox"/>		

Abbildung 55: Vorgabewerte im Register Gesamtbetrieb zurückholen

Zu einem späteren Zeitpunkt will der Benutzer doch wieder im Betriebszweig die IVAV Beurteilung durchführen. Da nun aber die manuellen Werte im Register Gesamtbetrieb soeben durch die kalkulierten Werte ersetzt wurden, ist die Stufe Gesamtbetrieb aus Sicht der Stufe Betriebszweig nicht mehr konsistent. Diese Inkonsistenz kann nun dadurch behoben werden indem im Register Betriebszweig der Button  betätigt wird. Eine zweite Möglichkeit um die Inkonsistenz zu beheben würde sich bieten indem man einfach nochmals einen Wert in einer Zelle eingibt (z.B. den Anteil nochmals auf 80% setzt.). Die Auswirkung ist genau dieselbe.

Arbeitsverfahren		Zeitbedarf	Anteil	Leistungsfähigkeit	IV Kenngrösse	Aktiv
Name	Beschreibung	[AKh]	[%]	[%]	BAKh	
PV_TRIM_003	Milchviehhaltung (hoch)	2000.00	80	50	19.80	<input checked="" type="checkbox"/>

Total ohne Berücksichtigung Leistungsfähigkeit	1600.00	80	100	<input checked="" type="checkbox"/>
Total mit Berücksichtigung Leistungsfähigkeit	800.00	40	50	<input checked="" type="checkbox"/>

Abbildung 56: Inkonsistenz der Stufe Betriebszweig mit der Stufe Gesamtbetrieb

Betriebszweig		Zeitbedarf	Anteil	Leistungsfähigkeit	IV Kenngrösse	Aktiv
Beschreibung		[AKh]	[%]	[%]	BAKh	
Sonderarbeiten		2447.00	100	100	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>
Innerwirtschaft		2000.00	80	50	19.80	<input checked="" type="checkbox"/>
Betriebsführung		200.00	100	100	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>

Total ohne Berücksichtigung Leistungsfähigkeit	4247.00	91	100	<input checked="" type="checkbox"/>
Total mit Berücksichtigung Leistungsfähigkeit	3447.00	74	81	<input checked="" type="checkbox"/>

Abbildung 57: Das Register Gesamtbetrieb ist wieder konsistent mit dem Register Betriebszweig

6.1.7 Gleiche Arbeitsverfahren in einem Produktionsverfahren

Der ART-AV kann für ein Produktionsverfahren mehrere gleiche Arbeitsverfahren beurteilen. Im IVAV ist dies nicht gewünscht. Gleiche Arbeitsverfahren aus dem ART-AV werden im IVAV zu einem Arbeitsverfahren zusammengefasst. Somit muss die Leistungsfähigkeit in einem AV nur einmal beurteilt werden auch wenn es mehrmals vorkommt.

Das folgende Beispiel soll veranschaulichen wie sich die Abbildung mehrerer AVs aus dem ART-AV in den IVAV auswirkt.

Die Arbeit „Bearbeiten von Wiesenfutter“ im Produktionsverfahren Ökowiesen weist zwei Arbeitsverfahren „Wenden von Wiesenfutter“ und „Zetten von Wiesenfutter“ auf. Diese zwei AVs sind jeweils doppelt aufgeführt, da das Modell des PVs dies so vorgibt.

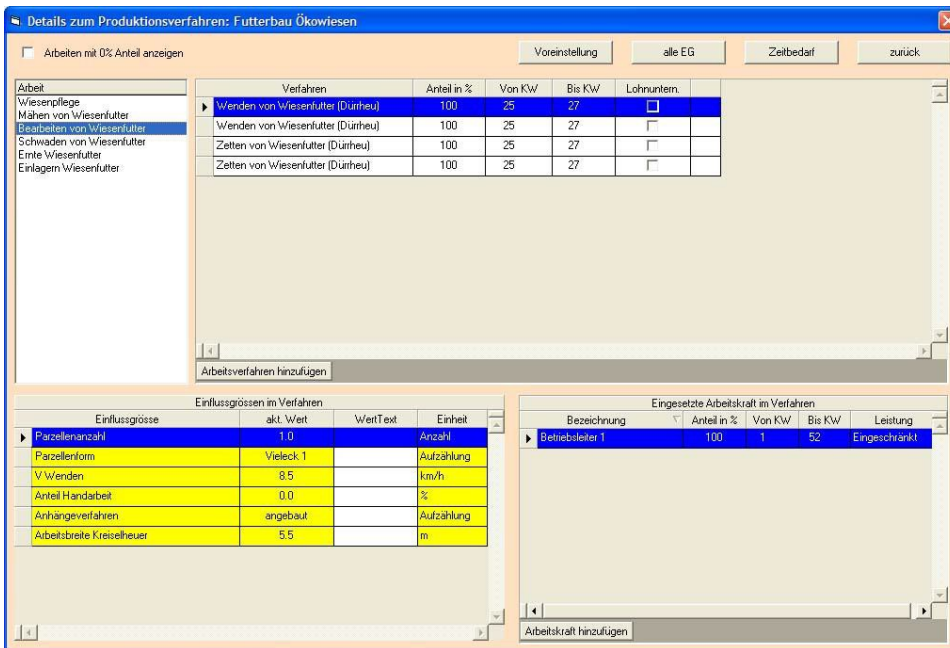


Abbildung 58: Das Produktionsverfahren Ökowiesen besitzt mehrere gleiche Arbeitsverfahren

Die zwei Arbeitsverfahren „Wenden von Wiesenfutter“ und „Zetten von Wiesenfutter“ werden im IVAV im Produktionsverfahren nur jeweils einmal aufgelistet. Der doppelte Aufwand an AKh für die Ausführung der Arbeitsverfahren wird jedoch im IVAV berücksichtigt.

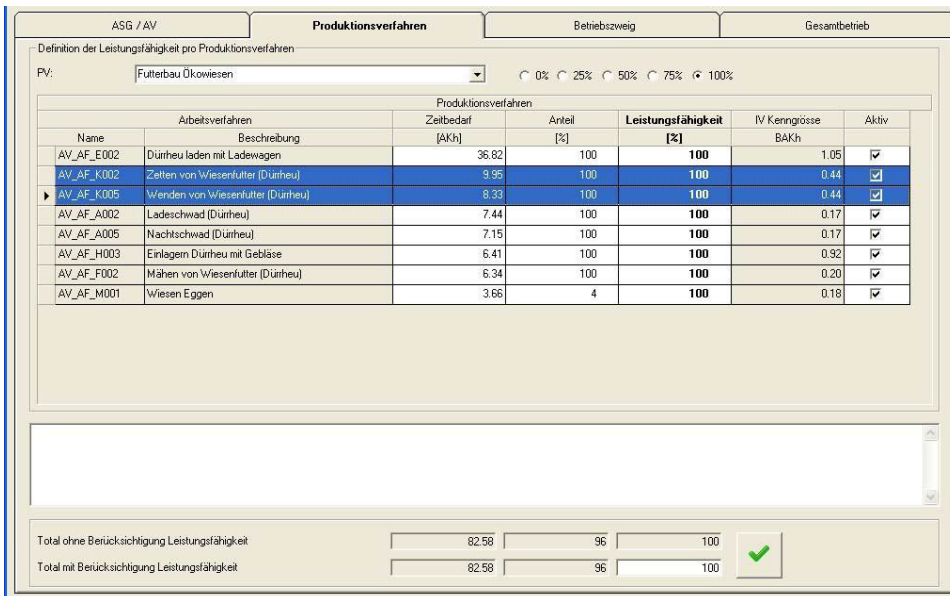


Abbildung 59: Abbildung der zwei Arbeitsverfahren aus dem ART-AV in den IVAV

Um dies zu veranschaulichen wird im Detail zum Produktionsverfahren der Anteil von jeweils einem Arbeitsverfahren angepasst. Für Wenden von Wiesenfutter wird er auf 50% gesetzt. Für Zetten von Wiesenfutter auf 0%.

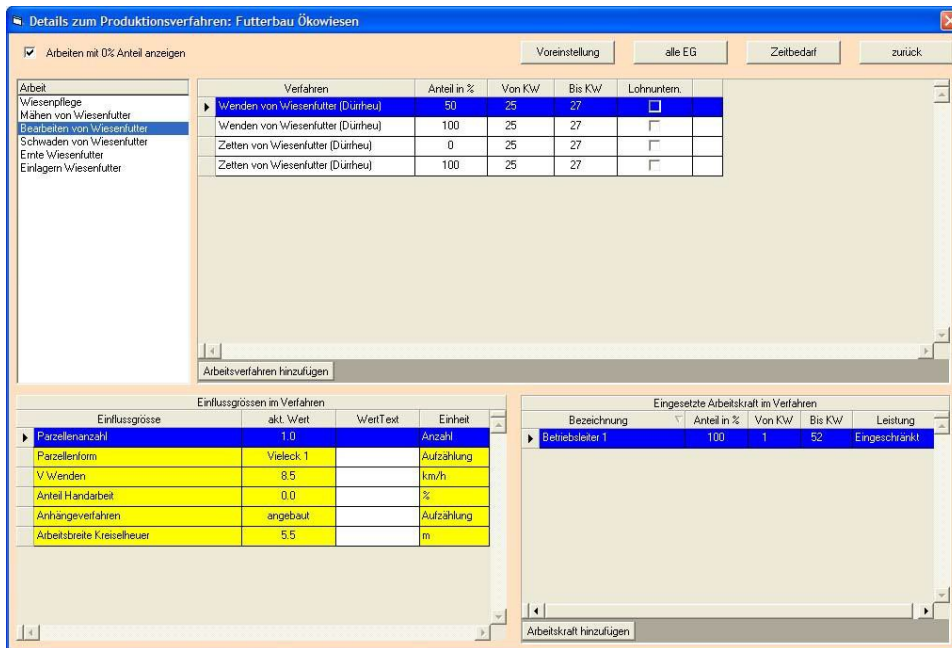


Abbildung 60: Anpassung des Anteils jeweils eines Arbeitsverfahrens

Wird der IVAV nun neu gestartet so fließen die Anpassungen der Anteile aus dem ART-AV Detail zum Produktionsverfahren in die Berechnung der Arbeitsverfahren ein.

Es ist ersichtlich, dass sich für das Arbeitsverfahren „Zetten von Wiesenfutter“ der Zeitbedarf auf 4.97 AKh halbiert hat, da der Anteil im Detail zum Produktionsverfahren von einem AV auf 0% gesetzt wurde.

Der Zeitbedarf für das AV „Wenden von Wiesenfutter“ hat sich ebenfalls angepasst. Eine genaue Vorhersage über die Anzahl an AKh wie beim AV „Zetten von Wiesenfutter“ lässt sich jedoch nicht machen, da sich die Anpassung des Anteils aus dem Detail zum Produktionsverfahren nicht linear verhält.

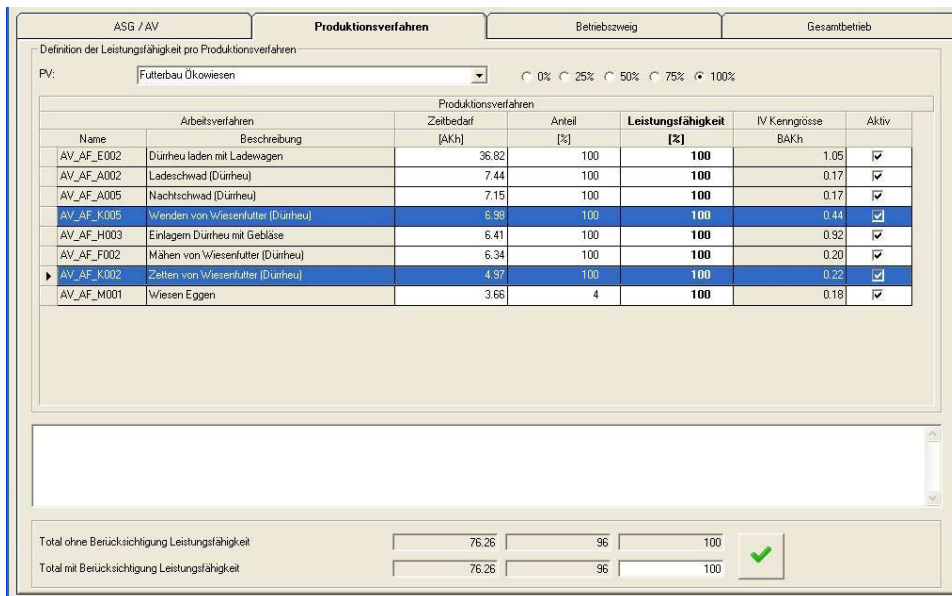


Abbildung 61: Neuberechnung im IVAV zeigt den Einfluss der Anpassung aus dem DZP

6.1.8 Aktive / inaktive Verfahren

Der IVAV bietet die Möglichkeit einzelne Zeilen (Betriebszweige, Produktionsverfahren, Arbeitsverfahren, Arbeitselemente) aus den Berechnungen auszuschliessen. Dies kann über die Spalte „Aktiv“ vorgenommen werden.

Hinweis: Es ist zu beachten, dass das Inaktivschalten einer Zeile und das Setzen der LF in einer Zeile auf 0% NICHT dieselben Auswirkungen auf die Berechnungen haben. Beim Setzen der LF auf 0% wird der Zeitbedarfsanteil dieser Zeile in die Berechnung der Gesamtleistungsfähigkeit mit einbezogen, beim Inaktivschalten nicht (vgl. Kapitel 6.1.5).

ASG / AV		Produktionsverfahren		Betriebszweig		Gesamtbetrieb	
Definition der Leistungsfähigkeit pro Betrieb							
Betrieb:		Nussbaum Roland		0% 25% 50% 75% 100%			
Betrieb							
Betriebszweig	Zeitbedarf [AKh]	Anteil [%]	Leistungsfähigkeit [%]	IV Kenngrösse BAKh	Aktiv		
Sonderarbeiten	200.00	100	75	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>		
Betriebsführung	5000.00	100	25	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>		
Total ohne Berücksichtigung Leistungsfähigkeit		5200.00	100	100	<input checked="" type="checkbox"/>		
Total mit Berücksichtigung Leistungsfähigkeit		1400.00	27	27	<input checked="" type="checkbox"/>		

Abbildung 62: Alle Zeilen sind aktiv und haben einen Einfluss auf die Gesamtleistungsfähigkeit

ASG / AV		Produktionsverfahren		Betriebszweig		Gesamtbetrieb	
Definition der Leistungsfähigkeit pro Betrieb							
Betrieb:		Nussbaum Roland		0% 25% 50% 75% 100%			
Betrieb							
Betriebszweig	Zeitbedarf [AKh]	Anteil [%]	Leistungsfähigkeit [%]	IV Kenngrösse BAKh	Aktiv		
Sonderarbeiten	200.00	100	75	0.00	<input type="checkbox"/>		
Betriebsführung	5000.00	100	25	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>		
Total ohne Berücksichtigung Leistungsfähigkeit		5000.00	100	100	<input checked="" type="checkbox"/>		
Total mit Berücksichtigung Leistungsfähigkeit		1250.00	25	25	<input checked="" type="checkbox"/>		

Abbildung 63: Nur die „Betriebsführung“ Zeile ist aktiv und hat einen Einfluss auf die Gesamtleistungsfähigkeit

6.2 Einkommensvergleich

Das Modul „Einkommensvergleich“ erlaubt einen Vergleich nach betriebswirtschaftlicher oder steuerlicher Buchhaltung.

6.2.1 Übersicht

Die Elemente im Fenster „Einkommensvergleich“ werden in Abbildung 64 bezeichnet und im Folgenden beschrieben.

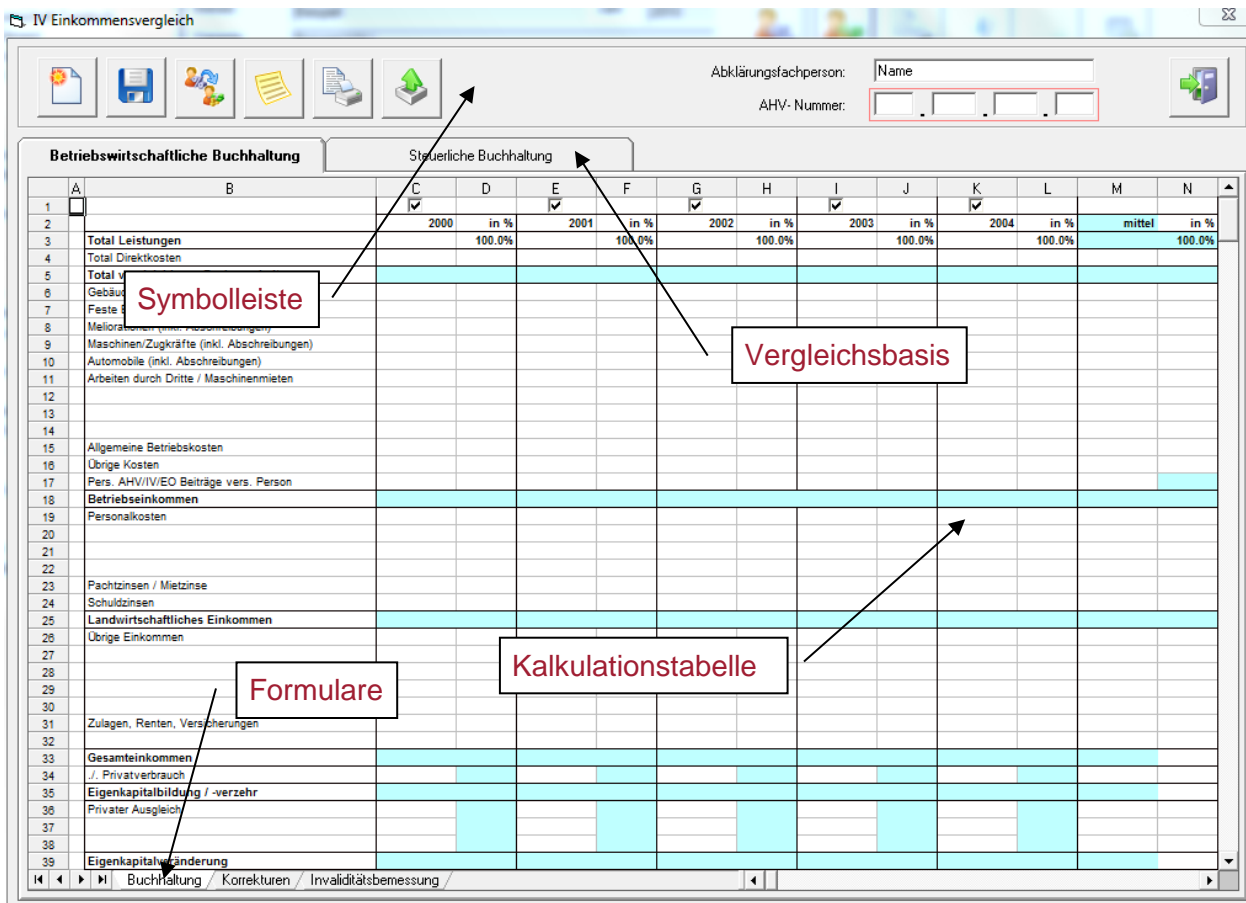





Abbildung 64: Fenster "Einkommensvergleich"

6.2.1.1 Symbolleiste

In Tabelle 9 werden die Befehle in der Symbolleiste im Modul Einkommensvergleich erläutert (vgl. Abbildung 64).

Tabelle 9: Bedeutung der Icons in der Symbolleiste Einkommensvergleich


Symbol	Beschreibung
	Vorlage laden Die Vorlage wird neu geladen. Alle Werte im Einkommensvergleich werden gelöscht.
	Eingaben speichern Speichert alle Eingaben.
	Übernahme Zeitbedarfwerte aus Betätigungsvergleich Arbeitszeitbedarfwerte werden aus dem Betätigungsvergleich übernommen
	zeitliche Kapazität bearbeiten Die zeitliche Kapazität der abgeklärten Person kann editiert werden.
	Berichte drucken Die aktuelle Ansicht wird in einer Bildschirmvorschau angezeigt und kann anschliessend gedruckt werden.

	<p>Export Exportiert den Einkommensvergleich in eine Excel Datei. Speicherort und Dateiname können angegeben werden.</p>
	<p>Abklärungsfachperson / AHV Nummer Name der Abklärungsfachperson und AHV Nummer der Abzuklärenden Person. Diese Werte werden vom Betätigungsvergleich übernommen wenn sie dort bereits angegeben wurden.</p>
	<p>Fenster schliessen Falls noch ungespeicherte Mutationen vorhanden sind wird gefragt ob gespeichert oder das Fenster ohne speichern geschlossen werden soll.</p>

6.2.1.2 Vergleichsbasis

Der Einkommensvergleich kann aufgrund der betriebswirtschaftlichen oder der steuerlichen Buchhaltung erfolgen. Im jeweiligen Register stehen die spezifischen Tabelle zur Verfügung (vgl. Abbildung 64).

6.2.1.3 Formulare und Kalkulationstabelle


In den Formularen „Buchhaltung“, „Korrekturen“ und „Invaliditätsbemessung“ (vgl. Abbildung 64) können die Daten eingegeben werden. Mit  werden die Arbeitszeitbedarfswerte aus dem Betätigungsvergleich übernommen.

In den Kalkulationstabellen können die Daten eingegeben und wieder gelöscht werden. In Eingabezeilen können vorgegebene Texte ersetzt werden.





Leere Zeilen können genutzt werden. Es können keine Zeilen hinzugefügt oder entfernt werden.

Berechnete Summen können manuell überschrieben werden. Durch Eingabe eines darüber liegenden Feldes wird eine manuell geänderter Wert wieder durch die berechnete Summe ersetzt.

6.2.2 Berichte

Mit dem Befehl  kann die aktuelle Tabelle in einer Bildschirmvorschau angezeigt werden.

In der Bildschirmvorschau stehen folgende Funktionen zur Verfügung:

-  sendet die Ansicht an den Drucker.
-  zoomt die Ansicht.
-  blendet die Gitternetzlinien aus bzw. ein.
-  schliesst das Fenster.