



**Produktbeschreibung**

**Kalkulationsprogramm**

**OSIRIS-Calc**

**OSIRIS-Calc** ist ein Software-Paket für die Kalkulation im Bereich der mechanischen Fertigung, das auf Personalcomputern mit Betriebssystemen ab Windows XP © läuft.

Mit **OSIRIS-Calc** können auf einfache Weise die für die Herstellung eines Artikels erforderlichen Arbeitsschritte festgelegt und zeitlich berechnet werden. Insbesondere eignet sich **OSIRIS-Calc** für die Zeitberechnung CNC-gefertigter Werkstücke. Bei Drehteilen erkennt **OSIRIS-Calc** vollautomatisch die erforderlichen Bearbeitungsschritte, wählt sämtliche Werkzeuge und Technologiedaten aus, berechnet die Fertigungszeit und stellt die Bearbeitung in der Zeichnung dar. Darüber hinaus ist es möglich, neben den bereits mitgelieferten Technologien, eigene Fertigungsverfahren zu beschreiben und einzubinden. Durch diese Vorgehensweise ist **OSIRIS-Calc** universell einsetzbar.

Je nachdem, wie detailliert Sie kalkulieren wollen, können Informationen über die Fertigungszeiten, das verwendete Material, Fremdbearbeitungen und frei definierbare Kosten (Zuschläge) mit einfließen. Dem in den Stammdaten gespeicherten Material kann eine Formel zur Preisberechnung zugeordnet werden. Damit ist es möglich, über die Abmaße des Rohteils das Gewicht zu bestimmen und somit den Preis zu berechnen.

Egal ob Sie eine Grobkalkulation erstellen oder jeden Arbeitsschritt der Fertigung genau berechnen möchten - mit **OSIRIS-Calc** bekommen Sie schnell und einfach ein aussagekräftiges Ergebnis. Diese genaue Kenntnis des sowohl in zeitlicher wie in finanzieller Hinsicht zu erwartenden Aufwands stehen im Mittelpunkt und wird in den verschiedensten Unternehmensbereichen benötigt.

zum Beispiel bei der <b>Angebotserstellung:</b>
---

Erfahrungsgemäß müssen im Schnitt zehn bis fünfzehn Angebote ausgearbeitet werden, bevor es zum Auftrag kommt.

Bei der schnellen und einfachen Ermittlung des Angebotspreises hilft Ihnen **OSIRIS-Calc**. Per Mausklick werden die berechneten Werte mit der entsprechenden Mengengruppe in das Angebotsmodul übernommen. Von hier aus ist auch der direkte Versand per E-Mail möglich.

Und wenn der Auftrag dann kommt, haben Sie gleich die erforderlichen Arbeitspapiere bei der Hand.

Haben Sie **OSIRIS-JobTimer** im Einsatz, so werden sämtliche Daten der Kalkulation in den Auftrag und Artikel übernommen.

Verwenden Sie eine andere Software, so besteht die Möglichkeit die Daten als XLS-Datei zu exportieren.

zum Beispiel in der **Arbeitsvorbereitung**:

Hier hilft Ihnen **OSIRIS-Calc** durch die dokumentierten Fertigungspapiere bei neuen und wiederkehrenden Arbeiten. Durch die Zuordnung der Zeichnung und/oder eines Bildes werden ähnliche Bauteile schnell wiedergefunden. Außerdem können Sie mit **OSIRIS-Calc** den Werkzeugbedarf ablesen (in Abhängigkeit von der jeweiligen Standzeit) sowie die Auswirkung verschiedener Werkzeuge (Schneidstoffe) auf die Fertigungszeit.

zum Beispiel im **Einkauf**:

Bei der Fremdvergabe von Werkstücken können Sie mit **OSIRIS-Calc** schon im Vorfeld die eigenen Kosten ermitteln und dann im Vergleich mit den Angeboten Ihrer Zulieferer entscheiden, ob Eigenfertigung oder Fremdvergabe kostengünstiger ist. Mit dem Ergebnis der Kalkulation erkennen sie Abweichungen in den Angeboten der Zulieferer auf einen Blick.

Der ermittelte Werkzeugbedarf (s. → *Arbeitsvorbereitung*) sowie die berechnete Materialmenge kann ebenfalls als Bestellgrundlage verwendet werden.

Auch läßt sich die eigene Leistungsfähigkeit aus dem Ergebnis ablesen.

zum Beispiel in der **Fertigung**:

Mit **OSIRIS-Calc** können Sie leicht errechnen, wie sich der Einsatz unterschiedlicher Werkzeuge (Schneidstoffe) auf die Fertigungszeit und die Fertigungskosten auswirkt.

Anhand dieser Ergebnisse läßt sich feststellen, ob sich der Kauf neuester Werkzeuge rechnet oder nicht.

**OSIRIS-Calc** kalkuliert in beliebigen Mengenstaffeln und weist die gesamte Bearbeitungszeit in Stunden aus. Somit können diese Informationen in die Fertigungsplanung mit einfließen

Zum Erstellen einer Kalkulation beinhaltet **OSIRIS-Calc** folgende Menues / Funktionen:

- Bearbeitungsarten
- Maschinendatenblatt
- Technologiegruppen
- Materialdatenbank und
- Listenausgabe

Sämtliche Eingaben erfolgen zentral in einem Formular (= Fenster). Vorhandene Daten werden aus Suchfenstern übernommen. Fehlende Daten können in den jeweiligen Eingabefeldern sofort nachgetragen werden. Dadurch ist die Programmbedienung sehr übersichtlich und schnell erlernbar.

Jede Kalkulation wird unter einer alphanumerischen Nummer (Auftragsnummer) abgelegt; diese Nummer kann vom Anwender frei eingegeben oder vom System nach bestimmten Festlegungen automatisch vergeben werden.

Weiterhin können wahlfrei noch der Kundenname und drei zusätzliche frei belegbare Felder à 30 Zeichen sowie ein beliebig langer Zusatztext mitverwaltet werden.

Unter der Kalkulationsnummer werden einzelne Positionen - Einzelteile -, ähnlich wie Bestellpositionen gespeichert. Jede Position / Einzelteil wird über die Zeichnungsnummer identifiziert und verfügt über

- o einen Arbeitsplan / Informationen zu Fremdbearbeitungen
- o ein Material und
- o weitere, wahlfreie Zuschläge.

Für eine detailliertere Kalkulation können Sie im nächsten Schritt einen Arbeitsplan auswählen bzw. neu anlegen. Innerhalb des Arbeitsplanes kann jeder einzelne Arbeitsschritt aus einzelnen Bearbeitungen bestehen.

**Bild 1: Arbeitsplan**

**Kalkulation-Nr:** AN2012-0362 **Pos:** 3

Zeichnungs-Nr.:  neu berechnet am:  Angebot...

Bezeichnung:  Technologie: 17.0 ALU < 400

**Enddurchmesser:** ☐ Arbeitsgang hinzufügen ☐ Arbeitsgang bearbeiten ☐ Arbeitsgang löschen

AG	Maschine	Sp	ZE	tr	te	F	tb	Std-Satz	Rüst-Satz	tr	tb	Betrag	F	Betrag
10	CNC-Drehmaschine	1	Min	30,00	5,02	1,00	5,02	56,00 €	60,00 €	30,00 €	4,69 €	34,69 €	1,00	34,69 €
30	CNC Fräsmaschine	1	Min	10,00	0,00	1,00	0,00	80,00 €	50,00 €	8,33 €	0,00 €	8,33 €	1,00	8,33 €

tr= 40,0 th= 5,0 **Bearbeitung** 43,02 €

**Rohmaterial** ☐ Material hinzufügen ☐ Material löschen

Material	Stk	Maße	Menge	ME	Pr/ME	F	Betrag
AlCuPbMg D 120	1,00	D=120 L=50	1,526 kg		4,85 €	1,00	7,40 €

**Material** 7,40 €

**Zuschläge** ☐ Zuschlag hinzufügen ☐ Zuschlag löschen

ProStück	Beschreibung	Kategorie	Betrag	Menge	ME	Pr/ME	F	BBetrag

**Zuschläge** 0,00 €

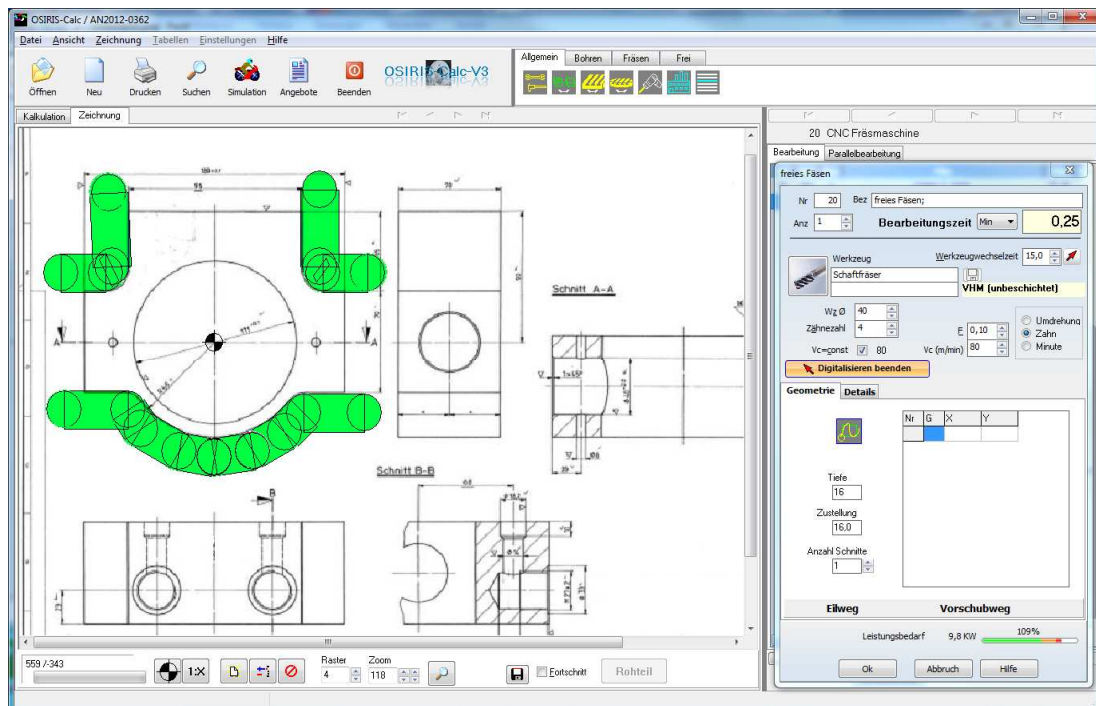
**10 CNC-Drehmaschine**

Nr	Art	Ans	Min	Max
17	310	1	schruppen außen; D=120(d=42)	2,54
18	310	1	Quick Längsdrehen außen;	-1,25
19	201	1	Quick Längsdrehen außen;	1,42
20	101	1	bohren; 6°D4;	0,10
28	310	1	rüsten 1. Seite	30,00
30	809	1	Quick Längsdrehen;	1,42
40	808	1	Drehen Bohren;	-0,92
50	307	1	test; HB 700S;	0,39
70	808	1	bohren; D=30;	0,61
			test; HB 700S;	0,60

Jede einzelne Kalkulation ist über den Arbeitsplan mit den für die Herstellung erforderlichen Arbeitsgängen pro Maschine verknüpft.

Bei Fremdbearbeitungen werden die Informationen über Art, Dauer und Kosten der Bearbeitung hinterlegt. Wiederkehrende Bearbeitungen können so leicht der aktuellen Kalkulation zugeordnet werden.

Bild 2: Zeitberechnung der einzelnen Arbeitsschritte innerhalb eines Arbeitsgangs



Innerhalb eines Arbeitsgangs werden die Bearbeitungsschritte festgelegt, die auf der jeweiligen Maschine durchgeführt werden.

Im abgebildeten Beispiel sind dies zehn Bearbeitungsschritte. Diese werden in der Bearbeitungsreihenfolge mit Bezeichnung angezeigt und die jeweilige Bearbeitungsdauer hierzu errechnet und ausgewiesen.

Die beschreibenden Texte werden dabei vom Programm generiert; sie können aber auch manuell eingegeben werden.

Für die Berechnung der Werkzeugverfahrwege können die Koordinaten direkt per Click + Calc ® aus der zuvor eingescannten Zeichnung ermittelt oder über die Tastatur eingegeben werden. Zur schnellen visuellen Überprüfung der geometrischen Eingaben werden die Verfahrwege grafisch dargestellt.

Bei allen Berechnungen werden die Grenzwerte der angewählten Maschine sowie die Technologieparameter aus dem Maschinendatenblatt berücksichtigt.

Im Maschinendatenblatt werden die Möglichkeiten und die Begrenzungen der Maschine einmalig im System abgebildet. Dabei werden u. a. folgende Informationen berücksichtigt:

- min./max. Drehzahl
- max. Vorschub
- Korrekturfaktoren zur Berücksichtigung kurzer Verfahrswege
- Eilgang
- Bearbeitungsarten wie Drehen / Bohren / Fräsen / Sägen ...

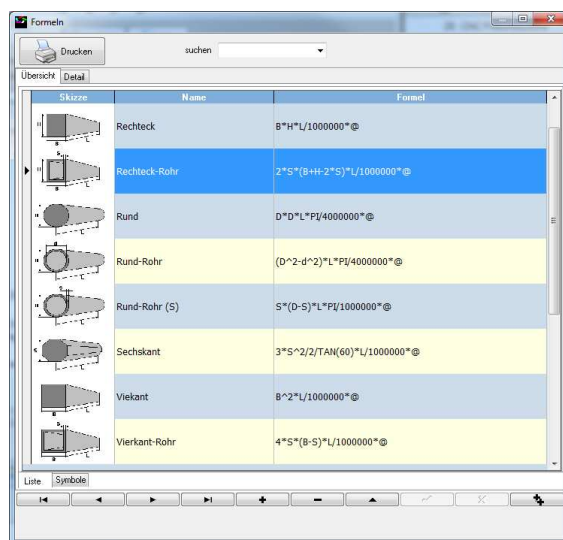
Neben den fest vorgegebenen Bearbeitungsarten können über eine Makroprogrammierung weitere beliebige Bearbeitungen berechnet werden. Durch die Makros kann OSIRIS-Calc sehr leicht an individuelle Anforderungen angepasst werden.

Jeder Maschine / Kostenstelle kann eine Tabelle mit Rüstzeiten zugeordnet werden.

Nach der Definition des Arbeitsplans und der Festlegung der Koordinaten für die einzelnen Arbeitsgänge wählen Sie das Material für das zu fertigende Werkstück aus der Materialdatenbank aus.

Hier werden unter der Materialnummer ein Durchschnittspreis pro Mengeneinheit, die Formel zur Gewichts Berechnung und die Mengeneinheit zugeordnet.

**Bild 3: Materialpreisermittlung (→ Materialdatenbank)**



**Materialauswahl**

Drucken suchen Daten-Import

Übersicht Detail Zusatz

Material-Nr:

Form: Rechteck

Materialgruppe: 1.1 Baustahl allg 500-850

Maße:

Werkstoff: 1.4546 (X5 CrNiNb 18-10)

Festigkeit:

Zeugnis:

Stangenlänge (mm):  Anschnitt:

Technologiegruppe: 1.1 Baustahl allg 500-850

Mengeneinheit (ME): kg

Preis / ME: 0,87 €

Preis / ME Spanerlös:

Faktor: 1

Dichte (kg/dm³): 7,9

Preisstaffel

Preis	Menge

Technologisch gleich zu bearbeitende Materialien können einer Technologiegruppe zugeordnet werden.

**FormWerkstoffe**

Drucken suchen

Übersicht Detail

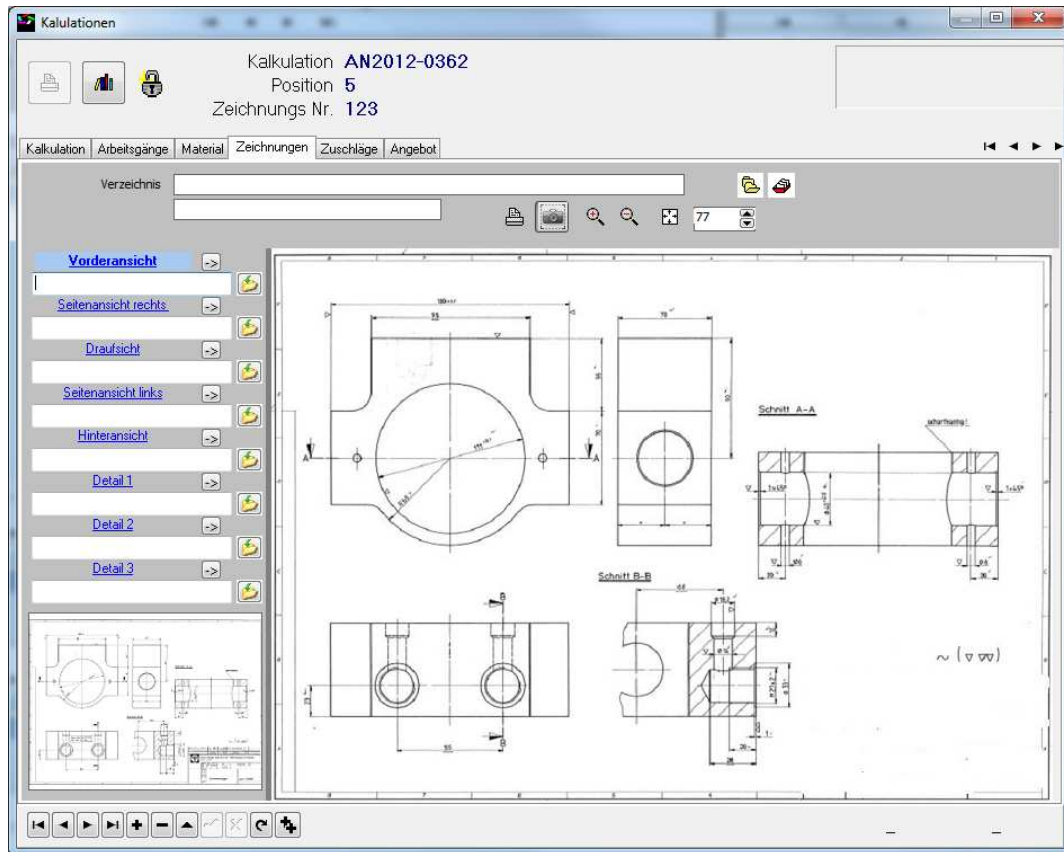
Werkstoff-Nr	DIN
1.1119	Cr 25
1.1191	Cr 45
1.1221	Cr 60
1.1730	Cr 45 W
1.2067	100 Cr 6
1.2080	X210 Cr 12
1.2312	40 CrNiMoS 8-6
1.2316	X 36 CrMo 17
1.2344	X40 CrMoV 51
1.2363	X100 CrMoV 51
1.2379	X155 CrMo 12.1
1.2436	X210 CrV 12
1.2710	45 NiCr 6
1.2721	50 NiCr 13
1.2767	X45 NiCrMo 4
1.2824	70 MnMoCr 8
1.2851	34 CrAl 6
1.3243	5 6-5-2 (DMo 5)
1.3255	5 18-1-2-5

Liste

Die Technologiegruppen dienen der Ablage der Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe für die einzelnen Bearbeitungstechnologien. Häufig benötigte Technologiegruppen sind in **OSIRIS-Calc** bereits vorhanden, können aber jederzeit durch eigene Angaben erweitert werden. Durch die Verwendung von Technologiegruppen wird der für die Zeitberechnung relevante Datenbestand auf ein Minimum reduziert.



Bild 4: Zeichnungen



Pro Kalkulationsposition können bei Bedarf bis zu 8 Ansichten der eingescannten Zeichnung verwaltet werden.

Ebenfalls pro Kalkulationsposition können sowohl pauschale Zuschläge, wie auch mengenabhängige Zuschläge berechnet werden.

Aus den so entstandenen Daten können in der Folge ein Angebot direkt per Mausklick erzeugt werden. Ebenso stehen die Daten im Auftragsfall für die Verwendung in übergeordneten Systemen zu Verfügung.

Das Ergebnis der Kalkulation sieht dann in etwa so aus.

OSIRIS-Calc

Kalkulation

19.11.2012 17:09:18 Seite 1

Kalkulation AN2012-0362

für Schuhmann GmbH

Position 5

vom 04.11.2007

Zeichnungs-Nr 123

Anfrage

Artikel-Nr

Bezeichnung

Bemerkungen

AG Maschine

Arbeitsgangbeschreibung

10 CNC-Drehmaschine	drehen komplett nach Zeichnung	dm³	Min
101	rüsten allgemein;		15,00
	NC-Teleprogramm einlesen ( 15,0 Min)		
310	Quick Längsdrehen;	N 30 F= 0,1 mm/ Umdrehung	0,17
809	Drehen Bohren;	N 6000 F= 0,1 mm/ Umdrehung	0,00
307	bohren; D=14;	N 1800 F= 0,1 mm/ Umdrehung	0,028 1,10
tr	15,00 Min	th 1,27 Min	Anzahl pro Spannung 1 0,27 Std 1 60,00 € ; 56,00 € 16,18 €

20 CNC Fräsmaschine	fräsen nach Vorgabe	dm³	Min
101	rüsten 2. Seite		20,00
	rüsten 2. Seite		
	Messmittel prüfen ( 20,0 Min)		
402	freies Fräsen;	Vc 80 F= 0,1 mm/ Zahn	3,37
tr	20,00 Min	th 3,12 Min	Anzahl pro Spannung 1 0,39 Std 1 50,00 € ; 80,00 € 20,82 €

Gesamt	Zeit (h)	Betrag
Rüsten	0,35	31,67 €
Fertigung	0,04	5,34 €

39,39 Min	Bearbeitung	37,01 €
0,66 Std	Material	0,00 €
	Auswärts	0,00 €
	Zuschläge	0,00 €
	Spanerlös	0,00 €

Gesamtkosten pro 1 Stück 37,01 €

Skonto 3 % = 1,14 € 38,15 €

Mengenstaffel	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Fertigungsmenge	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

Rüsten (Std)	0,58	0,58	0,58	0,58	0,58	0,58	0,58	0,58	0,58	0,58
Bearbeitung (Std)	0,15	0,22	0,29	0,37	0,44	0,51	0,59	0,66	0,73	0,80
Zeitzuschläge (Std)	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Gesamt (Std)	0,73	0,80	0,88	0,95	1,02	1,10	1,17	1,24	1,31	1,39

Beträge €

Bearbeitung	42,35	47,70	53,04	58,39	63,73	69,08	74,42	79,76	85,11	90,45
Material	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Auswärts	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Zuschläge	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Spanerlös	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Gesamt	42,35	47,70	53,04	58,39	63,73	69,08	74,42	79,76	85,11	90,45
--------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------

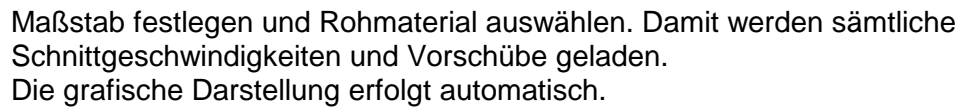
Risiko (15%)	6,35	7,15	7,96	8,76	9,56	10,36	11,16	11,96	12,77	13,57
Zinsen+V-Umlage (5,5%)	2,68	3,02	3,35	3,69	4,03	4,37	4,71	5,05	5,38	5,72
MGK Rohstoffe P3 (0,8%)	0,41	0,46	0,51	0,57	0,62	0,67	0,72	0,77	0,83	0,88
Gesamt pro Stück	25,90	19,44	16,22	14,28	12,99	12,07	11,38	10,84	10,41	10,06

Beträge incl. Skonto

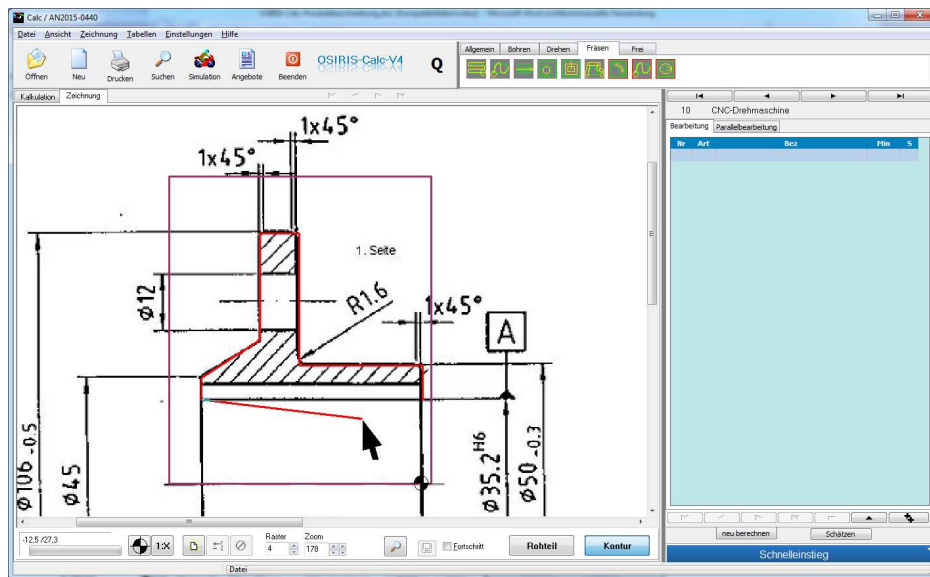
Gesamt	53,40	60,14	66,88	73,61	80,35	87,09	93,83	100,56	107,30	114,04
Gesamt pro Stück	26,70	20,05	16,72	14,72	13,39	12,44	11,73	11,17	10,73	10,37

Betrag abz. Skonto	51,80	58,33	64,87	71,40	77,94	84,48	91,01	97,55	104,08	110,62
--------------------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	--------	--------

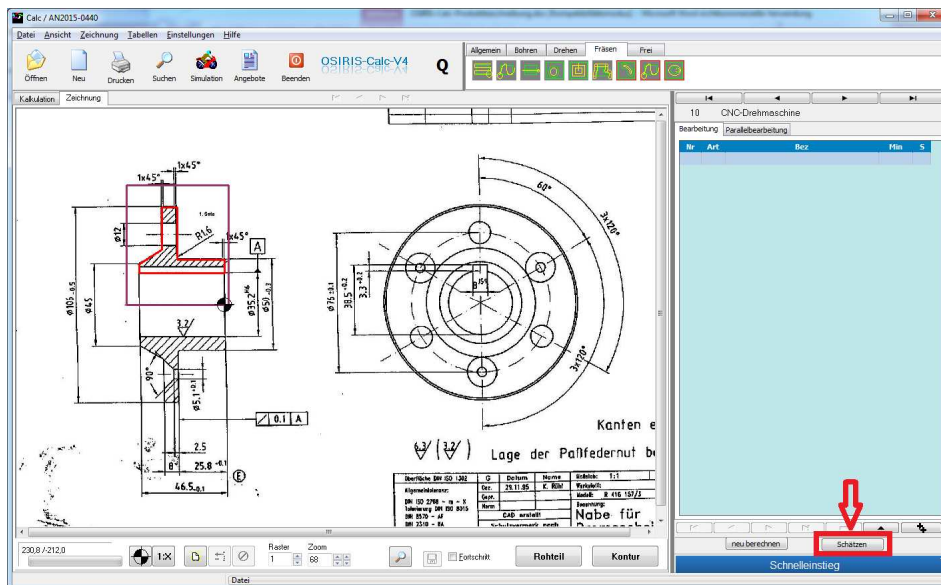
Wird direkt in **OSIRIS-Calc** eingelesen.



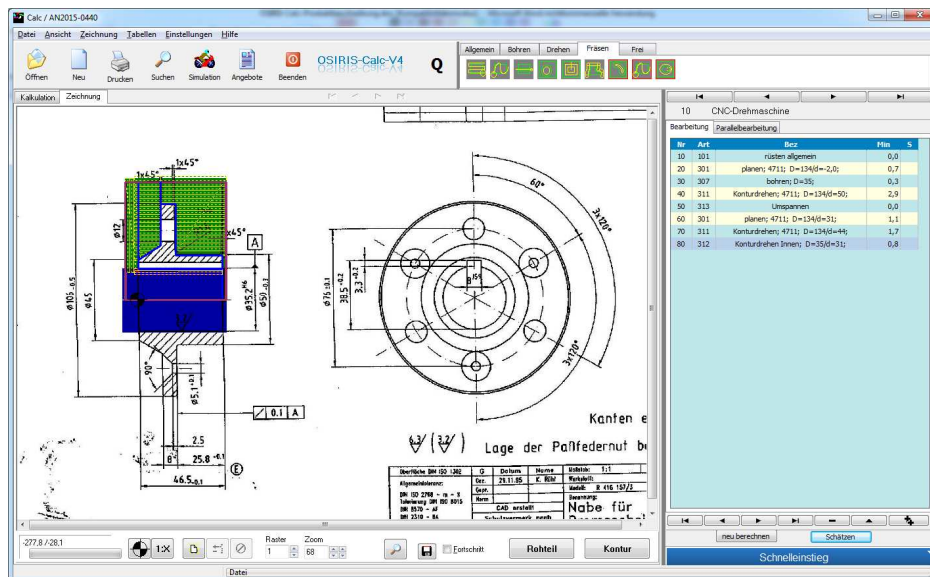
Die Kontur durch anklicken mit der Maus festlegen.



Noch einen Klick...



...und die Drehbearbeitung ist komplett!



**OSIRIS-Calc** hat selbstständig sämtliche Werkzeuge ausgesucht, alle Wechselzeiten berücksichtigt, geschruppt und geschlichtet! Dabei erkannt, das folgende Bearbeitungsschritte erforderlich sind:

- Stirnfläche geplant
- Bohrung mit einem bestmöglichen, vorhandenen! Bohrer vorgebohrt
- Die Außenkontur der ersten Seite bearbeitet
- Die zentrische Bohrung fertiggedreht
- Das Werkstück umgespannt
- Rückseite geplant
- Außenkontur der 2. Seite bearbeitet

Dies ist EIN Beispiel. Es gibt verschiedene Schätzverfahren, die z.B. statt des Umspannens nur die erste Seite bearbeiten und dann abstechen. Sie können auch eigene Schätzverfahren festlegen.

Jetzt noch die Bohrungen auf dem Teilkreis anklicken und die Nut bearbeiten.

P.S.: Die Materialkosten und das Sägen wurde ebenfalls automatisch berechnet!

OSIRIS-Calc

Kalkulation

13.02.2015 10:14:54 Seite 1

Kalkulation AN2015-0441  
 Position 1  
 Zeichnungs-Nr DREH\_2  
 Artikel-Nr  
 Bezeichnung

für Schuhmann GmbH  
 vom 13.02.2015  
 Anfrage

AG Maschine		Arbeitsgangbeschreibung			
10 Bandsäge				dm³	Min
510 Bandsäge		Vc	35	F= 0,003 mm / Zahn	5,32
tr	0,00 Min	th	5,32 Min	Anzahl pro Spannung 1	0,09 Std
				1	30,00 € ; 30,00 €
					2,66 €
20 CNC-Drehmaschine		drehen komplett nach Zeichnung		dm³	Min
101 rüsten allgemein					30,00
301 planen; HB 7005; D=114/d=2,0;		Vc	290	F= 0,3 mm / Umdrehung	0,020
307 bohren; D=34,2;		Vc	300	F= 0,16 mm / Umdrehung	0,052
311 Konturdrehen; D=114/d=49;		Vc	220	F= 0,12 mm / Umdrehung	3,17
312 Konturdrehen Innen; D=35/d=30;		Vc	90	F= 0,2 mm / Umdrehung	0,53
313 Umspannen		Vc	0		0,00
301 planen; HB 7005; D=114/d=30;		Vc	290	F= 0,3 mm / Umdrehung	0,067
311 Konturdrehen; D=114/d=44;		Vc	220	F= 0,12 mm / Umdrehung	1,78
tr	30,00 Min	th	6,57 Min	Anzahl pro Spannung 1	0,61 Std
				1	60,00 € ; 56,00 €
					42,26 €
Material		CK 60 D110		D=110 L=55	
		1,1 Baustahl altg 5		4,1 Kg	• 2,60 € = 10,73 € • 1 = 10,73 €

Gesamt	Zeit (h)	Betrag
Rüsten	0:30	30,00 €
Fertigung	0:12	14,92 €

41,89 Min	Bearbeitung	44,92 €
0,70 Std	Material	10,73 €
	Auswärts	0,00 €
	Zuschläge	0,00 €
	Spanerlös	0,00 €
Gesamtkosten pro 1 Stück		55,65 €

Summe Einmalkosten

Werkzeuge 0,00 €

Vorrichtungen 0,00 €


Skonto 0 % = 0,00 € 55,65 €

Mengenstaffel	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55
Fertigungsmenge	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55
Rüsten (Std)	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50
Bearbeitung (Std)	1,98	2,97	3,96	4,95	5,95	6,94	7,93	8,92	9,91	10,90
Zeitzuschläge (Std)	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Gesamt (Std)	2,48	3,47	4,46	5,45	6,45	7,44	8,43	9,42	10,41	11,40
Beträge €										
Bearbeitung	179,24	253,86	328,48	403,10	477,72	552,34	626,96	701,58	776,20	850,82
Material	107,30	160,96	214,61	268,26	321,91	375,57	429,22	482,87	536,52	590,18
Auswärts	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Zuschläge	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Spanerlös	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Gesamt	286,55	414,82	543,09	671,36	799,63	927,91	1056,18	1184,45	1312,72	1441,00
Gesamt pro Stück	28,65	27,65	27,15	26,85	26,65	26,51	26,40	26,32	26,25	26,20
Beträge incl. Skonto										
Gesamt	286,55	414,82	543,09	671,36	799,63	927,91	1056,18	1184,45	1312,72	1441,00
Gesamt pro Stück	28,65	27,65	27,15	26,85	26,65	26,51	26,40	26,32	26,25	26,20
Betrag abz. Skonto	286,55	414,82	543,09	671,36	799,63	927,91	1056,18	1184,45	1312,72	1441,00

Die gesamte Dauer für diese Kalkulation 3,5 Minuten!

Noch einen Klick zum Angebot

**BWP GmbH**



BWP GmbH - Am Gewerbepark 23 - 64823 - Groß-Umstadt

Firma  
BWP GmbH  
z. Hd. Herrn Helfrich  
Am Gewerbepark 23  
64823 Groß-Umstadt

**Angebot**

Nummer: **AN2015-0441**  
Datum: 13.02.2015  
Ihre Anfrage  
Kunden-Nr.:  
Bei Rückfragen:  
Durchwahl : 06078-911180

get. am 13.02.2015  
Seite: 1

DEMO-VERSION

Wir bedanken und für Ihre Anfrage und übersenden Ihnen nachfolgendes Angebot

Pos	Bezeichnung	Termin	Menge	Einzelpreis	Gesamtpreis
1	Nabe für Bremsscheibe ,DREH_2		10	28,65 €	286,50 €
			15	27,65 €	414,75 €
			20	27,15 €	543,00 €
			25	26,85 €	671,25 €
			30	26,65 €	799,50 €
			35	26,51 €	927,85 €

Alle Preise zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer.

Zahlungsbedingungen: 10 Tage 3%

Lieferbedingungen: Lieferung: AB Werk

Sitz der Gesellschaft  
XXXXXXX  
XXXXXXX  
XXXXXXX

Bankverbindungen  
XXXXXXX  
XXXXXXX  
XXXXXXX

E-Mail: bw.p@osiris-software.de  
Homepage  
XXXXXXX  
XXXXXXX

Handelsregister  
Gerichtsstand  
XXXXXXX  
XXXXXXX

