

Ordnung im Lager

Verschaffen Sie sich einen ständigen Durch- und Überblick über Ihren Lagerbestand und erleichtern Sie sich gleichzeitig die Jahresinventur.

Tippen Sie zuerst das Hauptprogramm »Artikel« (Listing 1) mit dem Checksummer ein, und speichern Sie es auf Diskette. Dann erstellen Sie sich eine Datendiskette. Die INPUT-Routine (Listing 2) geben Sie mit dem MSE ein, und speichern es auf der Datendiskette. Dann richten Sie sich die Datenfiles wie unten angegeben ein.

Das Programm ist durch eine Menüsteuerung leicht zu bedienen. In den jeweiligen Masken sind alle Angaben zur Programm-Steuerung enthalten. Nach Neueingaben, Änderungen, Streichungen, Stückzahleingaben etc. kommt immer eine Abfrage »Daten abspeichern j/n?«. Durch die Verwendung einer sequentiellen Datei wurden schnelle Zugriffszeiten erreicht und die durch die unterschiedlichen Betriebssysteme der Drucker (zum Beispiel MPS 802) verschiedentlich auftretenden Probleme mit Relativdateien vermieden.

Die Arbeitsweise des Programms

Das Programm wird mit »load "Artikel",8« geladen. Nach dem Start werden die bereits abgespeicherten Artikelstammsätze geladen und das Programm springt in das Hauptmenü. Das Programm gliedert sich wie folgt:

1. Neueingabe von Artikelstammsätzen. In der Eingabemaske erscheint der jeweils letzte Datensatz.

Ein Artikelstammsatz besteht aus den folgenden Eingaben:

1. Artikelbezeichnung bestehend aus maximal 22 Zeichen.

Das erste Zeichen muß ein geSHIFTet eingegebener Buchstabe sein.

2. Artikel-Nummer bestehend aus genau 10 Zeichen. Zwei Buchstaben, der erste geSHIFTet eingegeben = Firmenkurzzeichen, Dezimalpunkt gefolgt von einer sechsstelligen Dezimalzahl = Verkaufspreis.

3. Einkaufspreis bestehend aus genau sieben Zeichen. Sechsstellige Dezimalzahl

4. Stückzahl maximal vierstellig

Die Eingaben werden nach den obigen Angaben abgefragt und bei Nichterfüllung zurückgewiesen.

2. Änderungen

Durch Eingabe der Satznummer, angegeben jeweils in der ersten Spalte einer Liste beziehungsweise in der Bildschirmausgabe, erscheint der gewünschte Datensatz in der Eingabemaske. Die Werte können überschrieben beziehungsweise mit RETURN übernommen werden.

3. Bildschirmausgabe

Die Bildschirmausgabe kann je nach Wunsch für alle Artikel oder alle Artikel einer Firma erfolgen. Auf dem Bildschirm erscheinen jeweils 17 Artikelstammsätze mit Satz-Nummer, Artikelbezeichnung (nur mit den ersten 10 Zeichen), Artikel-Nummer, Einkaufspreis und Stückzahl.

4. Druckerausgabe

Eine Listenausgabe kann erfolgen über

1. Alle Artikel ausdrucken
2. Alle Artikel einer Firma ausdrucken
3. Inventurliste drucken

Auf der Inventurliste erscheinen nur Artikel mit Stückzahl größer Null.

Programmaufteilung

10	-	90	Allgemeine Zuweisungen von Daten zu den Variablen
100	-	170	Einlesen von abgespeicherten Artikelstammsätzen
400	-	420	Grundbild für die einzelnen Masken erstellen
450	-	730	Zuweisen der Menüangaben
800			Cursor positionieren
850	-	900	Bildschirmangaben zur Menü- und Programmsteuerung
960			Blattvorschub
1000	-	1100	Hauptmenü und seine Steuerung
1200	-	1470	Neueingabe von Datensätzen
1500	-	1720	Änderung von Datensätzen
2000	-	2310	Bildschirmanzeige
2500	-	2950	Drucken der Warenbestandslisten
3000	-	3100	Sortieren der Datensätze
3500	-	3950	Schieben von Datensätzen

Die wichtigsten Variablen und Felder

a%	=	Anzahl der vorhandenen Datensätze
az%	=	Anzahl der zu sortierenden Sätze
b1%	=	Blattnummer
da%	=	Abfrage, in welchem Programmteil sich das Programm befindet
ek	=	Einkaufspreis/Stück
s	=	Spaltenangabe für Cursorposition
	=	Stückzahlangebe der Artikel
s1	=	Summe der Verkaufspreise pro Artikel
s2	=	Summe der Einkaufspreise pro Artikel
s3	=	Zwischensumme der Verkaufspreise
s4	=	Zwischensumme der Einkaufspreise
s5	=	Endsumme der Verkaufspreise
s6	=	Endsumme der Einkaufspreise
vk	=	Verkaufspreis/Artikel
z	=	Zeilenangabe für Cursorposition
z%	=	Druckzeilenzähler
at\$	=	Artikel-Nummer
bz\$	=	Artikelbezeichnung
dt\$	=	Datum
f\$	=	Formatierungsstring
f1\$	=	Formatierungsstring
fi\$	=	Firmenkurzbezeichnung
j\$	=	Jahreszahl
m\$	=	Menü- beziehungsweise Maskenüberschrift
t\$	=	!
v\$	=	chr\$(28)
a\$(600)	=	Feld für Artikelstammdaten
b\$(9)	=	Feld für Menü- beziehungsweise Maskenangaben
c\$(4)	=	Feld für Artikelstammdateneingaben
b%(100)	=	Feld für zu streichende Satz-Nummer
i\$(4)	=	Feld für Längeneingabe der einzelnen Stammdateneingaben
j\$(4)	=	Feld für Längeneingabe zur Artikelstammdatenaufteilung (ein Artikelstammdatensatz besteht aus den 4 Einzeleingaben)

5. Sortieren

Die Sortieroutine sortiert alle Artikelstammsätze nach Firmen und innerhalb der Firmen nach aufsteigender Artikel-Nummer. Somit sind alle Artikel nach der jeweiligen Artikel-Nummer = Verkaufspreis, in den Listen schnell zu finden.

6. Streichen

Mit der Routine Sätze streichen, können nacheinander bis zu 100 Satznummern von zu streichenden Sätzen eingegeben werden.

Bei Fehleingabe kann mit der Pfeil-Links-Taste und RETURN die jeweils letzte Eingabe wiederholt werden. Nach jedem Streichungsvorgang sollte ein Sortiervorgang folgen.

7. Stückzahl eingabe

Nach Eingabe der gewünschten Satz-Nummer erscheint der entsprechende Artikelstammsatz in der Eingabemaske. Der Cursor springt in das Eingabefeld Stück und die alte Stückzahl kann überschrieben werden. Hierdurch ist eine schnelle Stückzahländerung gegeben.

8. Stückzahl auf Null setzen

Diese Routine setzt alle Stückzahlen auf Null (zum Beispiel vor der Inventur, wenn gewünscht).

Nach jeder Dateiänderung erfolgt die Abfrage »Datei abspeichern j/n«.

Bitte beachten:

Um mit dem Artikel-Programm zu arbeiten, fertigen Sie sich am besten eine Datendiskette an. Da das Programm direkt nach dem Start nachlädt, müssen die INPUT-Routine sowie beide Datenfiles bereits auf Diskette verfügbar sein. Erstellen Sie die Datenfiles bitte wie folgt:

open 8,8,8, "Artikel-Nr.,s,w" :close 8 (RETURN)

open 8,8,8, "Anzahl-Saetze,s,w" :

print #8,0;chr\$(13):close 8 (RETURN)

Achten Sie unbedingt auf Groß-/Kleinschreibung

(Werner Demuth/og)

PROGRAMM : INPUT C000 C1F4

```
C000 : A9 0B A0 C0 0D 0B 03 8C AD
C00B : 09 03 60 20 73 00 C9 85 18
C010 : F0 06 20 79 00 4C E7 A7 8C
C018 : 20 73 00 C9 B1 F0 06 20 26
C020 : BF AB 4C AE A7 A9 00 8D 81
C02B : 6E C1 20 9B B7 8E 6F C1 23
C030 : 20 FD AE 20 9E B7 E0 28 7A
C03B : B0 0C B6 FD 20 FD AE 20 3D
C040 : 9E B7 E0 19 03 4C 48 F8
C04B : B2 BE 70 C1 A4 FD 20 0C 68
C050 : E5 20 24 EA A5 D2 85 FE B1
C05B : 9B 18 65 D1 90 02 E6 FE 43
C060 : 85 FD A5 F4 85 FC 98 18 BF
C06B : 65 F3 90 02 E6 FC 85 FB 90
C070 : A5 C6 85 CC 8D 92 02 F0 C8
C07B : F7 78 A5 CF F0 0C A5 CE B2
C080 : AE 87 02 A0 00 84 CF 20 2A
C08B : 13 EA 20 B4 E5 C9 0D 00 31
C090 : 03 4C 71 C1 C9 14 F0 46 DB
C09B : C9 9D F0 42 C9 1D F0 29 50
C0A0 : C9 94 F0 61 C9 91 D0 03 8E
C0AB : 4C 41 C1 C9 11 D0 03 4C 7B
C0BB : 54 C1 AE 18 D0 E0 15 F0 DE
C0BB : 08 C9 DB B0 B3 C9 C1 B0 A4
C0CB : 08 C9 60 B0 AB C9 20 90 86
C0CB : A7 C9 22 F0 A3 AE 6E C1 E7
C0DB : EC 6F C1 F0 9B EE 6E C1 71
C0DB : 20 16 E7 4C 70 C0 AC 6E 23
C0EB : C1 F0 8D CE 6E C1 C9 9D AE
C0EB : F0 EE B1 FB AA B1 FD 88 7C
C0FB : 91 FD 8A 91 FB CB C8 F0 60
C0FB : 07 CC 4F C1 90 EC F0 EA 83
C100 : A9 9D 4C DB C0 AC 6F C1 59
C10B : CE 6F C1 8B C0 FF F0 2B 35
C110 : CC 6E C1 90 26 B1 FD C9 11
C11B : 20 F0 F0 CC 6F C1 F0 1B 85
C120 : B1 FB AA B1 FD C8 91 FD 18
C12B : 8A 91 FB 8B 8B C0 FF F0 FB
C130 : 05 CC 6E C1 B0 EA C8 A9 48
C13B : 20 91 FD EE 6F C1 4C 70 95
C140 : C0 AA 38 AD 6E C1 E9 20 06
C14B : 90 07 8D 6E C1 8A 4C DB E0
C150 : C0 4C 70 C0 AA 18 AD 6E 69
C15B : C1 69 2B 80 07 CD 6F C1 0E
C160 : F0 05 90 03 4C 70 C0 8D BE
C16B : 6E C1 8A 4C DB C0 EA FA FB
C170 : EA 4C 96 C1 8B C0 FF D0 8E
C17B : 13 20 73 C0 C9 00 F0 07 E7
C180 : C9 3A F0 03 4C 79 C1 A0 DC
C18B : 00 4C EB C1 B1 FD C9 20 54
C190 : F0 E2 C8 8C 6F C1 20 FD 36
C19B : AE 20 8B 80 48 98 48 20 FA
C1A0 : A3 B6 68 85 65 68 85 64 E2
C1AB : AD 6F C1 20 75 B4 84 FB 88
C1BB : A0 00 91 64 C8 8A 91 64 31
C1BB : C8 A5 FB 91 64 A0 01 B1 37
C1CB : 64 48 C8 B1 64 85 65 68 89
C1CB : 85 64 AC 6F C1 8B B1 FD 8B
C1DB : AE 18 D0 E0 15 F0 08 C9 67
C1DB : 41 90 04 09 80 D0 06 C9 BE
C1EB : 20 B0 02 09 40 91 64 C0 9E
C1EB : 00 D0 E2 AE 70 C1 20 0C 8C
C1FB : E5 4C AE A7 FF 00 FF 00 9C
```

Listing 2. Die Eingaberoutine »INPUT« geben Sie bitte mit dem MSE ein.

```
10 REM"ARTIKEL" <143>
20 PRINT CHR$(147):IF S%>0 THEN S%=1:LOAD" <006>
INPUT",8,1
30 SYS 49152:J%(1)=1:J%(2)=23:J%(3)=33:J%( <205>
4)=40:V%=CHR$(29):T%="!"
40 L1$="-----":L2$="====":BL$="(SHIFT-SP <086>
ACE)":DIM A$(600),B$(100):OPEN 15,8,15
50 FOR I=1 TO 4:L1$=L1$+L1$:L2$=L2$+L2$:BL <081>
$=BL$+BL$:NEXT I:L3$=LEFT$(L2$,40)
60 GOSUB 400:Z=6:S=8:GOSUB 800:PRINT"EINEN <227>
AUGENBLICK BITTE"
70 L5$=LEFT$(L1$,39):I%(1)=22:I%(2)=10:I%( <220>
3)=7:I%(4)=4:L$="!" +LEFT$(L2$,78)+"!"
80 EI$="BITTE PROGRAMMWUNSCH EINGEBEN(3SPA <066>
CE)":WI$="WEITERE EINGABEN(2SPACE)J/N(
4SPACE):J"
90 K$="!" +LEFT$(L1$,78)+"!":FA$="BITTE EIR <169>
MENABKUEZUNG EINGEBEN(2SPACE):"
100 OPEN 2,8,2,"ANZAHL-SAETZE,S,R":GOSUB 9 <227>
500:IF A<>0 THEN AZ=0:CLOSE 2:GOTO 100
120 INPUT#2,AZ:GOSUB 9500:CLOSE 2:OPEN 2,8 <120>
,2,"ARTIKEL-NR.,S,R":GOSUB 9500
130 Z=10:S=7:GOSUB 800:PRINT"ICH LADE"AZ" <150>
DATENSAETZE":IF AZ=0 THEN CLOSE 2:GOTO
1000
170 FOR I=1 TO AZ:INPUT#2,A$(I):PRINT CHR$ <058>
(19):NEXT I:GOSUB 9500:CLOSE 2:GOTO 1
000
400 PRINT CHR$(147):Z=0:S=10:GOSUB 800:PRI <103>
NT"PROGRAMM ARTIKEL":PRINT L3$:
410 PRINT LEFT$(BL$(40-LEN(M$))/2)M$:Z=23 <035>
:S=0:GOSUB 800:PRINT L3$:
420 Z=23:S=0:GOSUB 800:PRINT L3$: "{SHIFT- <039>
SPACE)+ LETZTE EINGABE(2SPACE)* LETZTE
S MENUE":RETURN
450 B$(1)="ARTIKEL-BEZ.(3SPACE)":B$(2)="A <180>
RTIKEL-NR.(4SPACE)":B$(3)="EINKAUFSPR
EIS(2SPACE)":
460 B$(4)="BESTAND(8SPACE)":DAX=2:RETURN <119>
500 B$(1)="1. ALLE ARTIKEL":B$(2)="2. ALLE
ARTIKEL EINER FIRMA":DAX=3:RETURN <075>
600 B$(1)="1. ALLE ARTIKEL AUSDRUCKEN":B$( <086>
2)="2. ALLE ARTIKEL EINER FIRMA"
610 B$(3)="3. INVENTUR DRUCKEN":RETURN <158>
700 B$(1)="1. NEUEINGABE":B$(2)="2. AENDER
UNGEN":B$(3)="3. BILDSCHIRMAUSGABE" <140>
710 B$(4)="4. DRUCKERAUSGABE":B$(5)="5. SO
RTIEREN":B$(6)="6. STREICHEN" <048>
720 B$(7)="7. STUECKZAHLEINGABE":B$(8)="8.
STCKZ. AUF 0 SETZEN" <073>
730 B$(9)="9. PROGRAMM BEENDEN":DAX=1:RETU <040>
RN
800 POKE 214,Z:POKE 211,S:SYS 58640:RETURN <090>
850 GOSUB 400:Z=2:S=0:GOSUB 800:PRINT"S-J.
ARTIKELBEZ ARTIK-NR.(2SPACE)EJ-PR.(2S <065>
PACE)STCK"
870 PRINT L5$:RETURN <224>
880 PRINT:PRINT"JASTE = WEITER(2SPACE)- = <147>
ZURUECK * = ABRUCH":Y$=""
890 GET Y$:IF Y$="" THEN HX%=1:RETURN <156>
895 IF Y$="" THEN 890 <042>
896 IF Y$="" THEN I=I-34:RETURN <165>
900 RETURN <196>
950 : <164>
960 FOR N=Z%TO 71:PRINT#7:NEXT N:Z%=0:RETU <025>
RN
1000 : <214>
1010 M$="HAUPTMENUE":IF DAX<>1 THEN GOSUB <213>
700:GOSUB 400
1060 FOR I=1 TO 9:Z=1+I*2:S=8:GOSUB 800:P <150>
RINT B$(I):NEXT I:PRINT:PRINT "EI$
1070 Z=0:S=32:GOSUB 800:INPUT>1,34,21,X$:I <184>
F X$="9"THEN 10000
1100 ON VAL(X$)GOSUB 1200,1500,2000,2500,3 <065>
000,3500,4000,4500:GOTO 1000 <160>
1200 :
1210 M$="DAX. 600 NEUEINGABEN":AZ=AZ+1:IF <198>
DAX<>2 THEN GOSUB 450:IF AZ=601 THEN
1000
1260 GOSUB 400:Z=3:S=0:GOSUB 800:PRINT"IE <235>
LETZTE EINGABE WAR POSITION NR."AZ-1
1265 FOR I=1 TO 4:Z=3+I:S=0:GOSUB 800:PRIN
```

Listing 1. Das Hauptprogramm »Artikel«. Bitte beachten Sie die Eingabebeinweise auf Seite 6.

```

T B$(I)MID$(A$(AZ-1),J%(I),I%(I))*":
NEXT I
1280 PRINT L$;S=0;FOR I=1 TO 4:Z=8+I*2;GOSUB 800:PRINT B$(I)LEFT$(BL$,I%(I))*"
"
1290 NEXT I:PRINT:PRINT:PRINT WI$
1350 FOR I=1 TO 4
1360 INPUT>I%(I),16,8+I*2,C$(I):IF LEFT$(C$(I),1)=CHR$(224)THEN 1360
1370 IF I>1 AND LEFT$(C$(I),1)="+ THEN I=I-1:GOTO 1360
1375 IF LEFT$(C$(I),1)="+ THEN AZ=AZ-1:RETURN
1376 IF I<3 AND ASC(LEFT$(C$(I),1))<91 THEN 1360
1377 IF I=2 THEN:IF MID$(C$(I),3,1)<>". "OR MID$(C$(I),8,1)<>". "THEN 1360
1378 IF I=3 AND MID$(C$(I),5,1)<>". "THEN 1360
1380 IF I=4 THEN:IF ASC(C$(4))>57 THEN 1360
1400 NEXT I:A$(AZ)="+":FOR I=1 TO 4:A$(AZ)=A$(AZ)+C$(I):NEXT I
1450 INPUT>1,26,19,X$:IF X$="J"THEN AZ=AZ+1:GOTO 1260
1460 IF LEFT$(X$,1)="+ THEN 1350
1470 GOSUB 9000:RETURN
1500 :
1510 M$="BENDERN":GOSUB 400:IF DAX<>2 THEN GOSUB 450
1520 Z=3:S=6:GOSUB 800:PRINT"BITTE ZU AENDERNDE SATZ-NR."
1530 Z=5:S=10:GOSUB 800:PRINT"EINGEBEN(3SPACE)":PRINT:PRINT L$
1540 INPUT>4,22,5,X$:IF LEFT$(X$,1)="+ THEN 1500
1550 HZ=VAL(X$):IF HZ=0 OR HZ>AZ THEN 1500
1560 S=0:FOR I=1 TO 4:Z=8+I*2:GOSUB 800:PRINT B$(I)MID$(A$(HZ),J%(I),I%(I))*":
NEXT I
1570 PRINT:PRINT:PRINT WI$
1650 H$="":FOR I=1 TO 4
1660 INPUT>I%(I),16,8+I*2,C$(I):IF LEFT$(C$(I),1)=CHR$(224)THEN 1660
1670 IF I>1 AND LEFT$(C$(I),1)="+ THEN I=I-1:GOTO 1660
1675 IF I=1 THEN:IF LEFT$(C$(I),1)="+ THEN GOSUB 9000:RETURN
1676 IF I<3 AND ASC(LEFT$(C$(I),1))<91 THEN 1660
1677 IF I=2 THEN:IF MID$(C$(I),3,1)<>". "OR MID$(C$(I),8,1)<>". "THEN 1660
1678 IF I=3 AND MID$(C$(I),5,1)<>". "THEN 1660
1680 IF I=4 THEN:IF ASC(C$(4))>57 THEN 1660
1690 NEXT I
1700 FOR I=1 TO 4:H$=H$+C$(I):NEXT I:A$(HZ)=H$:INPUT>1,26,19,X$:IF X$="J"THEN 1500
1720 GOSUB 9000:RETURN
2000 :
2010 M$="BILDSCHIRM":H$="":GOSUB 400:IF DAX<>3 THEN GOSUB 500:HZ=0
2020 S=6:FOR I=1 TO 2:Z=4+I*2:GOSUB 800:PRINT B$(I):NEXT I:PRINT:PRINT:PRINT" {2SHIFT-SPACE}"EI$
2030 INPUT>1,35,11,X$:IF LEFT$(X$,1)="+ THEN RETURN
2040 IF X$="1"THEN NZ=1:GOTO 2200
2050 Z=16:S=2:GOSUB 800:PRINT FA$
2060 INPUT>2,36,16,X$:H$=X$:IF LEFT$(X$,1)="+ THEN RETURN
2070 IF ASC(LEFT$(X$,1))<91 OR ASC(RIGHT$(X$,1))<91 THEN 2060
2080 FOR I=1 TO AZ:IF MID$(A$(I),23,2)=X$ THEN NZ=I:I=AZ
2090 NEXT I
2200 GOSUB 850:FOR I=NZ TO AZ:IF X$<>"1"THEN 2220
2220 PRINT RIGHT$(" {4SHIFT-SPACE}" + STR$(I),4)" {SHIFT-SPACE}"LEFT$(A$(I),10)" {SHIFT-SPACE}"MID$(A$(I),23,10)" {SHIFT-SPACE}";
2230 PRINT MID$(A$(I),33,7)" {SHIFT-SPACE}"
RIGHT$(" {4SHIFT-SPACE}" + STR$(VAL(MID$(A$(I),40,4))),4):TZ=I
2240 HZ=HZ+1:IF HZ=17 THEN GOSUB 880:IF HHZ=1 THEN HHZ=0:RETURN
2245 IF I<0 THEN I=0
2250 IF HZ=17 THEN GOSUB 850:HZ=0
2290 NEXT I:HZ=0:PRINT:PRINT" {SHIFT-SPACE}"DATEIENDE! {2SPACE}- = ZURUECK {3SPACE}"* = MENUE"
2300 GET Y$:IF Y$="*"THEN RETURN
2305 IF Y$="-"THEN NZ=TZ-34:IF NZ<0 THEN NZ=0
2306 IF Y$="-"THEN 2200
2310 GOTO 2300
2500 :
2510 M$="DRUCKEN":GOSUB 400:IF DAX<>3 THEN GOSUB 600:DAX=3
2520 S=2:FOR I=1 TO 3:Z=4+I*2:GOSUB 800:PRINT B$(I):NEXT I
2540 PRINT:PRINT:PRINT" {2SHIFT-SPACE}"EI$:INPUT>1,35,13,X$
2550 ON VAL(X$)GOSUB 2570,2800,5000:GOTO 1000
2570 Z=18:S=2:GOSUB 800:PRINT"BITTE DATUM EINGEBEN {4SPACE}:"
2580 INPUT>8,27,18,DT$:IF MID$(DT$,3,1)<>". "OR MID$(DT$,6,1)<>". "THEN 2580
2590 Z=20:S=4:GOSUB 800:PRINT"ICH DRUCKE DIE BESTANDSLISTE !"
2600 OPEN 7,4,7:OPEN 2,4,2:OPEN 1,4,1:BL%=1:GOSUB 2900
2610 F$="A9999 {2SPACE}AAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAA
AA AAAAAAAAAA99999 9999.99 99999.99 "
2615 F$=F$+"9999.99 99999.99A"
2620 F1$="A AAAAAAAAAAAAA {8SPACE}AAAAAAAAAAAAAAAAAAAA {2SPACE}999999.99 {2SPACE}"
2622 F1$=F1$+"AAAAAAAAAAAAAAAAAAAA {2SPACE}999999.99A"
2628 Z1$="ZWISCHENSUMME":Z2$="EK-ZWISCHENSUMME":Z3$="VK-ZWISCHENSUMME"
2630 FOR I=1 TO AZ:IF X$="2"AND MID$(A$(I),23,2)<>F1$THEN 2720
2640 BZ$=LEFT$(A$(I),22):AT$=MID$(A$(I),23,10):S=VAL(MID$(A$(I),40,7))
2650 VK$=VAL(MID$(A$(I),26,7)):EK$=VAL(MID$(A$(I),33,7))
2660 S1=INT(S*VK*100+.05)/100:S2=INT(S*EK*100+.05)/100
2680 PRINT#2,F$:PRINT#1,"!"V$1:BZ$V$AT$V$S;EK;S2;VK;S1;"!":Z%=Z%+1
2690 S3=S3+S1:S4=S4+S2:S5=S5+S1:S6=S6+S2
2700 IF MID$(A$(I),23,2)<>MID$(A$(I+1),23,2)THEN GOSUB 2850
2705 IF AZ-I<=3 THEN 2720
2710 IF Z%>62 THEN PRINT#7,K$:Z%=Z%+1:GOSUB 950:GOSUB 2900
2720 NEXT I:PRINT#7,L$:PRINT#2,F1$
2745 PRINT#1,"!"V$"ENDBETREGE"V$"EK-ENDSUMME"V$S4;"VK-ENDSUMME"V$S3;"!":
2760 PRINT#7,L$:CLOSE 1:CLOSE 2:CLOSE 7:S1=0:S2=0:S3=0:S4=0:Z%=0:RETURN
2800 :
2810 Z=16:S=2:GOSUB 800:PRINT FA$:INPUT>2,36,16,F1$:GOTO 2570
2850 PRINT#7,K$:PRINT#2,F1$:PRINT#1,"!"V$Z1$V$Z2$V$S6;Z3$V$S5;"!":Z%=Z%+3
2860 PRINT#7,K$:S5=0:S6=0:RETURN
2900 PRINT#7,"! AUSDRUCK DER BARENBESTAENDE KOSMETIKBOUTIQUE KERNER BEMUTH {2SPACE}";
2910 PRINT#7,DT$" BL.: "RIGHT$(" {2SHIFT-SPACE}" + STR$(BL%),2)" {SHIFT-SPACE}!"PRINT#7,L$
2930 PRINT#7,"!SATZ! ARTIKEL-BEZEICHNUNG {3SHIFT-SPACE}! ARTIK.NR.!STCK!";
2940 PRINT#7,"!EK-BREIS! SUMME !VK-BREIS! SUMME !":Z%=Z%+4:BL%=BL%+1
2950 PRINT#7,L$:RETURN
3000 :
3010 M$="SORTIEREN":DAX=0:GOSUB 400
3015 Z=8:S=6:GOSUB 800:PRINT"ICH SORTIERE "AZ" DATENSATZE":AZ%=AZ:B=AZ%
3030 B=INT(B/3+.4):PRINT CHR$(19)AZ%-B
3040 OD=0:FOR A=1 TO AZ-B
3050 IF MID$(A$(A),23,10)>MID$(A$(A+B),23,

```

```

10) THEN C=A+B:GOSUB 3100:OD=1 <129>
3060 NEXT A:IF OD THEN 3040 <152>
3070 IF B>1 THEN 3030 <109>
3080 GOSUB 9000:RETURN <223>
3100 X$=A$(A):A$(A)=A$(C):A$(C)=X$:RETURN <022>
3500 : <174>
3510 M$="MAX. 100 SAETZE STREICHEN !":H=0: <250>
GOSUB 400:DAZ=0:FOR I=1 TO 100
3530 Z=3:S=1:GOSUB 800:PRINT"ZU STREICHEND <145>
E .-NR. EINGEBEN(2SPACE):(3SPACE)"
3540 INPUT>4,34,3,X$:IF I=1 AND LEFT$(X$,1) <138>
)="*"THEN RETURN
3541 IF I=2 AND LEFT$(X$,1)!="*"THEN I=1:B% <035>
(1)=0
3542 IF LEFT$(X$,1)!="*"THEN I=100:GOTO 380 <130>
0
3545 IF I>1 AND LEFT$(X$,1)!="*"THEN I=I-2: <014>
GOTO 3605
3548 IF VAL(X$)=0 OR VAL(X$)>AZ THEN 3540 <170>
3550 B%(I)=VAL(X$):IF I=1 THEN 3605 <111>
3560 FOR N=1 TO I-1 <165>
3570 IF B%(N)=VAL(X$) THEN H=1 <241>
3580 NEXT N:IF H=1 THEN H=0:I=I-1:GOTO 354
0 <006>
3605 A=1:IF I>14 THEN A=I-14 <245>
3610 Z=S=0:GOSUB 800:FOR J=A TO I:PRINT" <152>
EINGABE-NR. : "RIGHT$( " {4SHIFT-SPACE}"
+STR$(J),3);
3620 PRINT" {3SHIFT-SPACE}SATZ-NR. : "RIGHT$( <131>
" {4SHIFT-SPACE}" +STR$(B%(J)),3):NEXT
J:PRINT LEFT$(BL$,38)
3720 Z=22:S=3:GOSUB 800:PRINT"WEITERE STRE <075>
ICHUNGEN J/N {3SPACE}:J"
3730 INPUT>1,31,22,X$:IF X$="N" THEN AZ%=I: <151>
I=100:H=1:GOTO 3800
3740 IF X$<>"J" THEN 3720 <103>
3800 X$="":NEXT I:IF H=0 THEN AZ%=I-1 <014>
3810 GOSUB 400:Z=4:S=1:GOSUB 800:PRINT"SO <150>
LEN DIE SAETZE WIRKLICH GESTICHEN"
3820 Z=6:S=10:GOSUB 800:PRINT"WERDEN {3SPAC <151>
E}J/N {3SPACE}:J"
3830 B=AZ%:INPUT>1,26,6,X$:IF X$="N" THEN R <094>
ETURN
3860 B=INT(B/3+.4) <009>
3870 OD=0:FOR A=1 TO AZ%-B <104>
3880 IF B%(A)<B%(A+B) THEN C=A+B:X=B%(A):B% <129>
(A)=B%(C):B%(C)=X:OD=1
3890 NEXT A:IF OD THEN 3870 <022>
3900 IF B>1 THEN 3860 <193>
3940 FOR N=1 TO AZ%:Z=10:S=0:GOSUB 800:PR <208>
INT"ARTIKEL "LEFT$(A$(B%(N)),32)
3945 Z=12:S=10:GOSUB 800:PRINT"WIRD GESTRI <148>
CHEN !"
3950 FOR M=B%(N) TO AZ%-1:A$(M)=A$(M+1):NEXT <146>
M:AZ%=AZ%-1:NEXT N:GOSUB 9000:RETURN
4000 : <166>
4010 M$="STICK-EING.":GOSUB 400:IF DAZ<>2 T <154>
HEN GOSUB 450
4020 Z=3:S=6:GOSUB 800:PRINT"BITTE EINZUGE <015>
BENDE SATZ-NR. "
4030 Z=5:S=10:GOSUB 800:PRINT"EINGEBEN {3SP <002>
ACE}:"PRINT:PRINT L$
4040 INPUT>4,22,5,X$:IF LEFT$(X$,1)!="*"THE <023>
N GOSUB 9000:RETURN
4050 HZ=VAL(X$):IF HZ=0 OR HZ>AZ THEN 4000 <101>
4060 S=0:FOR I=1 TO 4:Z=8+I*2:GOSUB 800:PR <198>
INT B$(I)MID$(A$(HZ),J%(I),I%(I))"+"
NEXT I
4170 INPUT>4,16,16,X$:IF LEFT$(X$,1)!="*"TH <151>
EN 4040
4180 IF LEFT$(X$,1)>"9"OR LEFT$(X$,1)<"0"TH <011>
EN 4170
4200 A$(HZ)=LEFT$(A$(HZ),39)+X$:GOTO 4000 <186>
4500 : <158>
4510 M$="":GOSUB 400:DAZ=0 <127>
4520 Z=5:S=1:GOSUB 800:PRINT"SO LLEN DIE ST <010>
UECKZAHLEN WIRKLICH AUF 0"
4530 Z=7:S=4:GOSUB 800:PRINT"GESETZT WERDE <119>
N ??? J/N {3SPACE}:"
4540 INPUT>1,30,7,X$:IF X$<>"J" THEN RETURN <026>
4560 Z=9:S=2:GOSUB 800:PRINT"DIE STUECKZAH <142>
LEN WERDEN AUF 0 GESETZT":FOR I=1 TO
AZ
4570 A$(I)=LEFT$(A$(I),39)+"0 {3SHIFT-SPACE <142>
}":PRINT CHR$(19)I:NEXT I:GOSUB 9000:
RETURN <146>
5000 : <150>
5010 M$="INVENTUR":GOSUB 400:Z=5:S=5:GOSUB <078>
800:BL%=0:S1=0:S2=0
5020 PRINT"BITTE DATUM EINGEBEN {3SPACE}:" <174>
INPUT>8,29,5,DT$
5030 IF LEFT$(X$,1)!="*"THEN RETURN <096>
5040 Z=7:S=5:GOSUB 800:PRINT"BITTE JAHR EI <206>
NGEBEN {3SPACE}:"
5045 INPUT>4,29,7,J$:IF LEFT$(J$,1)!="*"THE <186>
N 5020
5050 F$="A 99999 {3SPACE}A AAAAAAAAAAAAAAAAA <196>
AAAAAAAAA A 99999 {2SPACE}A 99999.99 A"
5060 F$=F$+" 999999.99 {3SPACE}A {7SPACE}A" <177>
5070 F1$="A AAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAA {35SPACE} <124>
"
5080 F1$=F1$+"9999999.99 {11SPACE}A" <062>
5100 OPEN 7,4,7:OPEN 2,4,2:OPEN 1,4,1:GOSU <182>
B 5400
5120 FOR I=1 TO AZ:IF VAL(MID$(A$(I),40,7) <008>
)=0 THEN 5210
5130 AT$=LEFT$(A$(I),24):S=VAL(MID$(A$(I), <195>
40,7))
5140 EK=INT(VAL(MID$(A$(I),33,7))*100+.05) <112>
/100:S1=INT(S*EK*100+.05)/100
5160 PRINT#2,F$:PRINT#1,T$V$I:T$V$AT$V$T$V <142>
$S:T$V$EK:T$V$S1:T$V$T$
5165 Z%=Z%+1:S2=S2+S1:IF I=AZ AND Z%=66 THE <069>
N 5210 <234>
5170 IF Z%<=64 THEN 5210
5180 PRINT#7,K$:PRINT#2,F1$:PRINT#1,T$V$ "Z <081>
WISCHENSUMME "V$S2;"!":PRINT#7,K$
5200 Z%=Z%+3:GOSUB 960:GOSUB 5400 <095>
5210 NEXT I:PRINT#7,L$:PRINT#2,F1$ <164>
5220 PRINT#1,T$V$ "ENDSUMME INVENTUR "V$S2;" <078>
!":PRINT#7,L$
5230 CLOSE 7:CLOSE 1:CLOSE 2:S1=0:S2=0:BL% <009>
=0:RETURN
5400 PRINT#7,"! KOSMETIK - BOUTIQUE {2SPACE} <092>
BERNER BEMUTH {2SPACE}INVENTUR {2SPACE}
J$ " {2SPACE}DATUM: "
5410 BL%=BL%+1:PRINT#7,DT$ {2SPACE}BL. "RI <229>
GHT$ (" {3SHIFT-SPACE}" +STR$(BL%),2) " {2
SHIFT-SPACE}!":PRINT#7,L$
5430 PRINT#7,"! SATZ-NR. ! ARTIKEL-BEZEICHN <171>
UNG {6SPACE}! STUECK ! EK-PREIS !":
5440 PRINT#7," {4SPACE}SUMME {4SPACE}! BEMERK <083>
. !":PRINT#7,K$:Z%=4:RETURN <086>
9000 :
9010 M$="ABSPEICHERN":GOSUB 400:Z=6:S=6:GO <010>
SUB 800
9020 PRINT"DATEN ABSPEICHERN J/N {2SPACE}:J <218>
":INPUT>1,30,6,X$:IF X$="J" THEN 9100
9030 RETURN <198>
9100 Z=8:S=3:GOSUB 800:PRINT"ICH SPEICHERE <121>
"AZ" DATENSAETZE"
9120 OPEN 1,8,15,"S:BNZAHL-SAETZE":CLOSE 1 <091>
9130 OPEN 2,8,2,"BNZAHL-SAETZE,S,W":PRINT# <020>
2,AZCHR$(13):CLOSE 2
9140 OPEN 1,8,15,"S:ARTIKEL-NR.":CLOSE 1 <002>
9150 OPEN 2,8,2,"ARTIKEL-NR.,S,W" <074>
9160 FOR I=1 TO AZ:PRINT#2,A$(I):PRINT CHR <237>
$(19)I:NEXT I:CLOSE 2:RETURN
9500 INPUT#15,A:IF A<>0 THEN CLOSE 15:STOP <080>
9510 RETURN <170>
9990 OPEN 3,4,4:PRINT#3,CHR$(66):OPEN 4,4: <093>
PRINT#4,CHR$(147)
9992 OPEN 7,4,7:CMD 7:LIST:CLOSE 3:CLOSE 4 <056>
:CLOSE 7:END
9995 OPEN 3,4,3:PRINT#3,CHR$(66):OPEN 4,4: <225>
PRINT#4,CHR$(147)
9996 OPEN 7,4,7:CMD 7:LIST:CLOSE 3:CLOSE 4 <149>
:CLOSE 7:GOTO 10000
9999 OPEN 1,8,15:PRINT#1,"S:ARTIKEL":CLOSE <103>
1:SAVE"ARTIKEL",8:VERIFY"ARTIKEL",8
10000 CLOSE 15:END <035>

```

B 64'er

Listing 1. Artikel (Schluß)