| Management-System Handbuch | | VA = Verfahrensanweisung | HACA LEITERN |
|---|---|---|---|
| | ✔ | AA = Arbeitsanweisung | |
| | | FB = Formblatt | |
| | | PA = Prüfanweisung | |

| **Titel: Teilestämme anlegen und pflegen** | ** ** | Nr.: HACA-5.2-AA-04 | |
|---|---|---|---|

**1. Zweck / Ziel:**

**2. Geltungsbereich:**

**3. Beschreibung der Inhalte:**

3.1. Zuständigkeiten
Die Zuständigkeit für die Neuanlage von Teilestämmen ist abhängig von der Teileart wie folgt geregelt:

| **Verteilung** | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Teileart** | **Teileart-Schlüssel** | **Auslöser** | **Erstellen und Erfassen** | **Vervollständigung durch** |
| Endprodukte (Eigenfertigung) | A | TB; AV | QS/AV | VK; EK; AV; VS |
| Handelsware | H | AV; EK; TB; VK | QS/AV | VK; EK; AV; VS |
| Dienstleistungen (Verkauf); Mehrpreise | D | VK; GL | QS/AV | VK; AV |
| Baugruppen | B | TB; AV | QS/AV/TB | AV |
| Einzelteile (Eigenfertigung) | E | TB; AV | QS/AV | AV |
| Einzelteile (Zukauf) | K | EK; TB; AV | QS/AV/TB | AV; EK |
| Rohmaterial, Halbzeug | R | EK; TB; AV | QS/AV | AV; EK |
| Gemeinkostenmaterial; Verbrauchsmaterial | G | EK | QS | AV; EK |
| Fremdbearbeitung (Auswärts) | F | AV | QS/AV/TB | AV; EK |
| Maschinen und Betriebsmittel (Eigenfertigung) | M | AV | QS/AV | AV/EK |
| Maschinen und Betriebsmittel (Fremdbezug) | X | EK | QS/AV | EK/EK |

Die für die Vervollständigung der Teiledaten (siehe Pkt. 3.3.) zuständige Abteilung wird durch Mailboxeinträge automatisch informiert.
Hinweis: Für die Pflege der jeweiligen Datenfelder, d.h. die Korrektur von falschen oder nicht mehr aktuellen Daten, ist der Disponent zuständig.

3.2.
Bei der Erfassung zu bearbeitende Masken
Die für die Erfassung zuständige Abteilung muss folgende Masken und Felder des Teilestamms bearbeiten:

| **Maske** | **Datenfelder** | **Einzugebender Inhalt** |
|---|---|---|
| 01 | Teile Nummer | gemäß interner Nrn. Vorschrift vergeben |
| 02 | Bezeichnung-1 | gemäß Haca - Bezeichnungsnorm (siehe Anlage 2) |
| | Bezeichnung-2/-3/-4 | gemäß Haca - Bezeichnungsnorm (siehe Anlage 2) |
| | Kurzbezeichnung | = Hauptbegriff in Bezeichnung-1 gemäß Bezeichnungsnorm |
| | (z.B. „Schiebeleiter“) | (z.B. „Schiebeleiter“) |
| | Alpha-Matchcode | gemäß Haca - Matchcodenorm |
| | Teilegruppe | gemäß Teilegruppen-Schlüssel in Anlage 1 |
| | Material - Nr. | alte Material - Nr., dient als Suchbegriff |
| | Zeichnungs - Nr. | dient als Suchbegriff; nur bei Eigenfertigungsteilen verwenden |

| | | |
|---|---|---|
| 04 | Mengeneinheit-1 | ist mit „ST“ = Stück vorbelegt, muß geändert werden, wenn die bestandsführenden ME ungleich Stück ist (z.B. „m“) |
| | Mengeneinheit -2 | Eintrag des Teilegewichts in „05“ mit Umrechnungsfaktor |
| | Mengeneinheit -3 | Bei Leitern: Eintrag des Teilevolumens (ggf. geschätzt) mit Umrechnungsfaktor |
| | Mengeneinheit -4-5 | wenn intern eine weitere von der ME-1 abweichende ME |
| | benutzt werden soll; dann muß auch der Umrechnungsfaktor-4-5 gefüllt werden (immer mit bezug zur ME-1) | benutzt werden soll; dann muß auch der Umrechnungsfaktor-4-5 gefüllt werden (immer mit bezug zur ME-1) |
| 05 | Stammlagerort | ist vorbelegt mit „0000001“ |
| | Sachmerkmal „KTLOG“ | Teileklasse |
| 10 | Kontengruppe | gemäß Kontengruppenschlüssel in Anlage 1 |
| 30 | Identgruppe | entfällt |
| | Identnummer | entfällt |

3.3. Zu vervollständigende Masken
Nach der Erstanlage eines Teilestamms werden die in Punkt 3.1 aufgeführten Abteilungen durch Mailbo-xeinträge automatisch informiert. Dabei erscheint auf dem Bildschirm des zuständigen Sachbearbeiters die Meldung „neue Mailboxeinträge vorhanden“.
Durch Aufruf des Programms „Wiedervorlage Teile verwalten“ werden ihm automatisch die neu erfaßten Teilestämme eingeblendet, zu denen er Daten vervollständigen muß.
Einzelheiten sind in den mitgeltenden Unterlagen geregelt:

3.4 Hinweise
Die Teilegruppe dient zur Klassifizierung von Teilen und zur Selektion bei Disposition und Inventur.
Die alten Teile - Nrn. mit u.U. abweichenden Ziffern in den Stellen 1-2 bleiben unverändert!

**4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen**

TB: Dokumentation von Konstruktionsergebnissen
AA: „Stellplätze, Lagergruppen -orte -bestände“
AV: siehe AA „ Dispositionsdaten verwalten“
AV: siehe AA „Produktkalkulation“

## Anlage 1: Teilegruppenschlüssel

| Inhalt | Teile Art | Teilegruppe | Inhalt | Teileklasse | Beschaff.-Schlüssel | Kontengruppe |
|---|---|---|---|---|---|---|

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Endprodukte (Eigenfertigung) | A | 011 | Holzleitern | Je nach Fall:<br>KT<br>KTD<br>KTE<br>KTS<br>SON<br>KTK<br>EFL | 01 = Eigenfertigung | 001 |
| | | 012 | Fiberglasleitern | | | |
| | | 0131 | Vario- Step Podesttreppen | | | |
| | | 01310 | Vario- Step Pdt. in Sonderausferti-gung | | | |
| | | 0132 | Vario- Step Selbstbautreppen | | | |
| | | 01320 | Vario- Step Sbt. in Sonderausferti-gung | | | |
| | | 015 | Stahlleitern | | | |
| | | 016 | Leichtmetall-Leitern | | | |
| | | 0171 | Einholmleitern (Alu) | | | |
| | | 0172 | Einholmleitern (Stahl) | | | |
| | | 0173 | Einholmleitern (Edelstahl) | | | |
| | | 0174 | Schellen | | | |
| | | 0191 | Notleitern (Alu) | | | |
| | | 0192 | Notleitern (Stahl) | | | |
| | | 0193 | Notleitern (Edelstahl) | | | |
| | | 04xx | Zubehör für... (xx wie bei 01) | | | |
| | | 0499 | Zubehör für diverse | | | |
| | | 050 | E-Teile FSL+ Clifter | | | |
| Handelsware | H | 01.. | wie bei Teileart „A“ | Je nach Fall:<br>KTK<br>KT<br>KTD<br>KTE<br>KTS<br>SON | Fremdbezug<br>04 oder 05 | 003 |
| | | 018 | Bodentreppen | | | |
| | | 0199 | diverse Handelsware | | | |
| | | 020 | Strickleitern | | | |
| | | 04xx | Zubehör (Handelsware) für xx | | | |
| | | 0499 | Zubehör (Handelsw.) f. diverse | | | |
| | | 06 | Rohrverbinder | | | |
| Dienstleistungen (Verkauf);<br>Mehrpreise für Zusatzarbeiten an Standardprodukten | D | 081 | Dienstleist., Reparat.; Wartung | KTD DLN | 00 = keine Beschaff. | 002 |
| | | 082 | Mehrpreise für Zusatzarbeiten | | | |
| Baugruppe | B | 20 | Pseudo-Stücklisten-Baugruppen lose | Je nach Fall:<br>BBG<br>PS | 01 oder 99 | 001 |
| | | 22 | Pseudo-Fertig.- Baugrup. Mont. lose | | | |
| | | 24 | Pseudo-Fertig.-Baugrup. Mont. fest | | | |
| | | 221 | Stützen (Baugruppe) | | | |
| | | 01310099 | Pseudo- Baugruppen für Vario Podesttreppe, SA | PS | 99 | |
| | | 01320099 | Pseudo-Baugruppen für Vario Selbstbauttreppe,SA | | | |
| Einzelteile Eigenfertigung | E | 26 | Fertigungs-Einzelteile | BBG | 01 | 001 |
| | | | Pseudo-Stücklistenteile | PS | 99 | |
| Kaufeinzelteile | K | 50 | Mech. Verbindungselemente | DOK<br>BM<br>BKE | 04<br>oder<br>05 | 501 |
| | | 51 | Schilder; Etiketten | | | |
| | | 52 | Beschläge | | | |
| | | 53 | Stahlteile | | | |
| | | 54 | Gussteile | | | |
| | | 55 | Gitterroste und Stufen | | | |
| | | 56 | Rollen; Räder | | | |
| | | 57 | Gummiteile; Kunststoffteile | | | |
| | | 58 | Seile; Gurte | | | |
| | | 59 | sonst. Kaufteile für die Fertigung | | | |
| Fremdbearbeitung (Auswärtsarbeitsgänge) | F | 27 | Veredeln (Verzink., Härten etc.) | DLN | 04 oder 05 | 002 |
| | | 29 | Sonstige Auswärtsbearbeitung (z.B. Montieren, Schweißen) | | | |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Rohmaterial, Halbzeug | R | 60 | Div. Rohmaterial | BRM | 04 oder 05 | 501 |
| | | 62 | Kunststoff | | | |
| | | 64 | Messing | | | |
| | | 65 | Stahl | | | |
| | | 651 | Stahlrohre | | | |
| | | 66 | Aluminium | | | |
| | | 661 | Alu-Holme | | | |
| | | 69 | Edelstahl | | | |
| | | 61 | Holz | | | 005 |
| Gemeinkostenmaterial, Verbrauchsmaterial | G | 71 | Schweißmaterial | z.Zt.xxx<br>VPK | 04 oder 05 | 010 |
| | | 72 | Chemische Artikel | | | |
| | | 76 | Schutzausrüstung | | | |
| | | 78 | Verpackungsmaterial | | | 006 |
| | | 79 | Sonstiges Verbrauchsmaterial | | | 010 |
| | | 80 | Zugekaufte Dienstleistungen | | | 002 |
| | | 81 | Büromaterial | | | 009 |
| | | 82 | Lagerhilfsmittel | | 01 oder 04 | 007 |
| | | 72 | Heizöl (Teile Nr. 72/51) | | 03 | 502 |
| Maschinen und Betriebsmittel | M | 90 | Maschinen | z.Zt.xxx | Je nach Fall:<br>01,<br>04<br>oder<br>05 | 008 |
| | | 911 | Handmaschinen | | | |
| | | 912 | Stanzwerkzeuge | | | |
| | | 913 | Biegewerkzeuge | | | |
| | | 914 | Ablängwerkzeuge | | | |
| | | 915 | Schweißvorrichtungen | | | |
| | | 916 | Bohrvorrichtungen | | | |
| | | 917 | Montagevorrichtungen | | | |
| | | 918 | Prüfvorrichtungen | | | |
| | | 92 | Werkzeugzubehör | | | |
| | | 95 | Wartung, Reparaturen | | | |
| | | 96 | Einzelteile, Musterbau aus TB | SON | | 014 |
| | | 97 | Einzelteile u. Zubehör, bei Neubau oder Änderungen von Werkzeu-gen oder Vorrichtungen | | | 008 |
| | G | 98 | Provisionsartikel | xxx | 00 | Variabel. GL |

| **Freigabe: ** | |
|---|---|
| Erstellt: | Freigegeben |
| Name: ☐ Freigabe offen | Name: ☐ Freigabe offen |
| Datum: | Datum: |

From:
https://test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
**https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:arbeitsanweisungen:5.2-aa-04?rev=1639472008**

Last update: **2025/08/28 12:40**