

Management-System Handbuch	VA = Verfahrensanweisung	
	✓ AA = Arbeitsanweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
<b>Titel: Teilstämme anlegen und pflegen</b>		Nr.: HACA-5.2-AA-04

**1. Zweck / Ziel:**

**2. Geltungsbereich:**

**3. Beschreibung der Inhalte:**

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

<b>Verteilung</b>				
<b>Teileart</b>	<b>Teileart-Schlüssel</b>	<b>Auslöser</b>	<b>Erstellen und Erfassen</b>	<b>Vervollständigung durch</b>
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 Teilstamms bearbeiten:

<b>Maske</b>	<b>Datenfelder</b>	<b>Einzugebender Inhalt</b>
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 Teilgewichts 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: KT KTD KTE KTS SON KTK EFL	01 = Eigenfertigung	001
		012	Fiberglasleitern			
		0131	Vario- Step Podesttreppen			
		01310	Vario- Step Pdt. in Sonderausfertigung			
		0132	Vario- Step Selbstbautreppen			
		01320	Vario- Step Sbt. in Sonderausfertigung			
		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: KTK KT KTD KTE KTS SON	Fremdbezug 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); Mehrpreise für Zusatzarbeiten an Standardprodukten	D	081	Dienstleist., Reparatur.; Wartung	KTD DLN	00 = keine Beschaff.	002
		082	Mehrpreise für Zusatzarbeiten			
Baugruppe	B	20	Pseudo-Stücklisten-Baugruppen lose	Je nach Fall: BBG PS	01 oder 99	001
		22	Pseudo-Fertig.- Baugrup. Mont. lose			
		24	Pseudo-Fertig.-Baugrup. Mont. fest			
		221	Stützen (Baugruppe)	PS	99	
		01310099	Pseudo- Baugruppen für Vario Podesttreppe, SA			
		01320099	Pseudo-Baugruppen für Vario Selbstbautreppe,SA			
Einzelteile Eigenfertigung	E	26	Fertigungs-Einzelteile	BBG	01	001
			Pseudo-Stücklistenteile	PS	99	
Kaufeinzelteile	K	50	Mech. Verbindungselemente	DOK BM BKE	04 oder 05	501
		51	Schilder; Etiketten			
		52	Beschläge			
		53	Stahlteile			
		54	Gussteile			
		55	Gitterroste und Stufen			
		56	Rollen; Räder			
		57	Gummitteile; Kunststoffteile			
		58	Seile; Gurte			
		59	sonst. Kaufteile für die Fertigung			
Fremdbearbeitung (Aus- wärtsarbeitsgänge)	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	04 oder 05	010		
		72	Chemische Artikel					
		76	Schutzausrüstung					
		78	Verpackungsmaterial			VPK	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: 01, 04 oder 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 Werkzeugen oder Vorrichtungen	008					
G	98	Provisionsartikel	xxx	00	Variabel. GL			

### Freigabe:

Erstellt:	Freigegeben
Name: <input type="checkbox"/> Freigabe offen	Name: <input type="checkbox"/> Freigabe offen
Datum:	Datum:

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

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

Last update: 2025/08/28 12:40

