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

Titel: Verwendung der Buchungsschlüssel bei manueller Lagerbuchung	** **	Nr.: HACA 5.4-AA-04	

1. Zweck / Ziel:

Diese Arbeitsanweisung regelt die Verwendung der Buchungsschlüssel bei manuellen Lagerbuchungen.

2. Geltungsbereich:

Für alle Mitarbeiter von HACA, Bad Camberg, die manuelle Lagerbuchungen durchführen.

3. Beschreibung der Inhalte:

3.1 Ablauf:

In Hinblick auf eine korrekte Bestandsführung und die daraus abgeleitete Statistik der Verbrauche (durchschnittlich Wochenverbrauch), die für die Disposition zwingend erforderlich sind, ist die Verwendung der korrekten Buchungsschlüssel bei manuellen, d.h. nicht durch die Lieferscheinschreibung oder retrograde Stücklistenabbuchung erzeugten Lagerbuchungen unbedingt zu beachten.
Abhängig von den möglichen Geschäftsvorfällen sind bei PPS Aufträgen die in der Anlage 1 aufgeführten Buchungsschlüssel zu verwenden.

Wichtig: bei Fehlbuchungen müssen unbedingt die zugehörigen Storno-Buchungsschlüssel verwendet werden

Für die regelmäßige Kontrolle der Einhaltung dieser Arbeitsanweisung und der richtigen Handhabung der Buchungsschlüssel ist die AV zuständig

4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:

PPS System
Anlage Seite 2

Anlage 1: Lager-Buchungsschlüssel für manuelle Buchungen:

Geschäftsvorgang (= Anlass für eine manuelle Lagerbuchung):	**Buchungs-schlüssel**	**Storno-Buchungs-schlüssel**	**Bedeutung**	**Auswirkung auf Verbrauch im Teilestamm**
Lagerabgang Fertigware an Kunden: bei kostenloser Entnahme ohne Lieferschein, z.B. geringwertiges Ersatzteil, oder Abbuchung eines Fertigungsteils zu einem 01-Verkaufsteil	LB	LK	Lagerabgang Fertigware	ja
Lagerabgang Roh-/Fertigungsmaterial für Fertigung, wenn keine retrograde Entnahme durch Stückliste erfolgt, z.B. bei alten Produkten ohne PPS- Auftrag	LA	LJ	Lagerabgang Rohware	ja
Verschrotten von Teilen oder Fertigware wg. Unbrauchbarkeit	LV	LU	Lagerabgang Verschrottung	nein

Zugang Lagerbestand aus Fertigung, z.B. bei Fertigung von Einzelteilen oder Fertigware ohne PPS- Auftrag oder Zubuchung eines Fertigungsteils als 01-Verkaufsteil	LY	LX	Lagerzugang	ja
Lagerzugang durch Retouren von Kunden oder Werksläger.	LZ	LW	negativer Abgang	ja, mit minus
Bestandskorrektur Abgang: für unterjährig ermittelte Bestandsfehler (Minusbestand)	HA	HB	Bestandskorrektur Abgang	ja
Bestandskorrektur Zugang: für unterjährig ermittelte Bestandsfehler (Plusbestand)	HZ	HX	Bestandskorrektur Zugang	ja
Umbuchung von Lager A an Lager B	LF	LQ	siehe Tabelle	nein

Auslöser für Umbuchungen:	**BS**	**von Lager A**	**an Lager B**
Entnahmen für Messen, Prüf- und Vorführzwecke	LF	01	TB00001
Rückgaben aus dem TB- Lager	LF	TB00001	01
Ausbuchung von aus QS- Gründen zu sperrender Ware ins Sperrlager	LF	01	SWE0001
Rücklieferungen von Kaufteilen zu Lieferanten wg Reklamation zu Nacharbeitszwecken (Umbuchung in Lieferanten-Retourenlager)	LF	01	LRE0001
Freigabe von prüfbedürftiger Ware nach der Prüfung	LF	QWE0001	01
Freigabe von Kundenretouren nach der Prüfung	LF	R000001	01

**Freigabe: **	
Erstellt:	Freigegeben
Name: ☒ [✓ noll, 2022-07-12] ~~Freigabe offen~~	Name: ☐ Freigabe offen
Datum:	Datum:

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

Permanent link:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:arbeitsanweisungen:5.4-aa-04?rev=1657613910

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