

 Weber Automotive	Kennzeichnung von Bauteilen	WAN ZG - 0003								
<i>Deutsche Fassung</i>										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td data-bbox="177 1910 592 1951">Erstellt: FE-PT/ R. Schürer</td> <td data-bbox="592 1910 1007 1951">Umfang: 4</td> <td data-bbox="1007 1910 1493 1951" rowspan="2">Ersetzt Ausgabe vom: 19.06.2006 – Ind. A</td> </tr> <tr> <td data-bbox="177 1951 592 1991">Geprüft: FE-P/ A. Niedermeier</td> <td data-bbox="592 1951 1007 1991">Revisionsstand: B</td> </tr> <tr> <td data-bbox="177 1991 592 2027">Freigabe: GF/ E. Wizgall</td> <td data-bbox="592 1991 1007 2027">Verteilt: P-QM/UM / M. Pleikies</td> <td data-bbox="1007 1991 1493 2027">Ausgabedatum: 03.12.2007</td> </tr> </table>			Erstellt: FE-PT/ R. Schürer	Umfang: 4	Ersetzt Ausgabe vom: 19.06.2006 – Ind. A	Geprüft: FE-P/ A. Niedermeier	Revisionsstand: B	Freigabe: GF/ E. Wizgall	Verteilt: P-QM/UM / M. Pleikies	Ausgabedatum: 03.12.2007
Erstellt: FE-PT/ R. Schürer	Umfang: 4	Ersetzt Ausgabe vom: 19.06.2006 – Ind. A								
Geprüft: FE-P/ A. Niedermeier	Revisionsstand: B									
Freigabe: GF/ E. Wizgall	Verteilt: P-QM/UM / M. Pleikies	Ausgabedatum: 03.12.2007								

1. ANWENDUNGSBEREICH

Die WAN ZG-0003 - Kennzeichnung von Bauteilen - ist anzuwenden auf Bauteile, die

- von Fremdfirmen für die Weber Automotive einbaufertig bezogen,
- in den Unternehmen der Weber Automotive hergestellt und bearbeitet oder
- als Ersatz- oder Zubehörteil eingelagert

werden.

Abweichende Angaben zur Kennzeichnung von Bauteilen auf der Zeichnung haben Vorrang vor den Festlegungen dieser Norm.

Für Neuteile und Erstbestellungen ist die Kennzeichnung nach der WAN ZG-0003 ab Gültigkeitsdatum verbindlich. Für Teile aus einer laufenden Fertigung ist die Kennzeichnung nach der WAN ZG-0003 bei der nächster Gelegenheit (z. B. Werkzeug- oder Zeichnungsänderung) umzusetzen.

2. FREIGABE

Die WAN ZG-0003 Index B ist gültig ab: 03.12.2007

Die WAN ZG-0003 existiert als deutsche und englische Fassung. Bei unterschiedlicher Auslegung des Textes ist die deutsche Fassung rechtsverbindlich.

Freigabe bestätigt:

Markdorf, den 03.12.2007

gez. Eberhard Wizgall
Vice President & CTO

3. ÄNDERUNGEN

Ergänzung der Kennzeichnungspflicht

Änderungsindex: B

Änderungsverantwortung: Ersteller

Dokumentenverwaltung: Abt. Qualitätsmanagement/Umwelt
Abt. Normen und Patente

Zusammenfassung der Änderungen:

Kennzeichnung von Kernbauteilen – Rohteile mit Teile-ID – 4.5.

WAN ZG-0003**4. INHALT****4.1. geforderte Merkmale zur Kennzeichnung**

- Weber Automotive Logo
- Sachnummer (Bei Rohteilen Sachnummer des Rohteils)
- Werkstoffkurzzeichen nach DIN, EN oder ISO, eingerahmt in „> <“
- (Beispiele: >AlSi10Mg<, >PA6.6GF30<)
- Charge/ Nest
- Herstellungsdatum
- Ursprungsland (englisch) mit dem Vorsatz „Made in“
Der Herkunftszusatz „Made in“ kann aus Platzgründen entfallen.
- Kennzeichnung des Herstellers
(Name oder Logo – optional)

Von der Kennzeichnungspflicht ausgenommen sind

- Normteile
- Halbzeuge
- Kaufteile, die schon seitens des Herstellers gekennzeichnet sind
(Zündkerzen, Kugellager, etc.)
- Bauteile, bei denen aus funktionellen, geometrischen oder wirtschaftlichen Gründen keine Kennzeichnung möglich ist

Diese Waren müssen beim Verkauf als Ersatz- oder Zubehörteil auf der Verkaufsverpackung gekennzeichnet sein.

Sind aus Platzgründen nicht alle Kennzeichnungen möglich, können sie teilweise in Abstimmung mit Weber Automotive entfallen. Die obige Aufzählung der Kennzeichnungen entspricht der Priorisierung.

4.2. Ausführung

Die Kennzeichnung muss dauerhaft und gut lesbar angebracht (z. B. eingegossen, eingeprägt, aufgedruckt, graviert) sein.

Auf der Zeichnung ist Größe und Lage der Kennzeichnung - nach Punkt 4.3 – vorzuschreiben.

Bei Guß- und Schmiedeteilen mit nachfolgender Bearbeitung muss die Rohteil-kennzeichnung erhalten bleiben. Die zusätzliche Kennzeichnung mit der Sachnummer des Fertigteils ist zur Vermeidung von Verwechslungen vorzunehmen, wenn aus einem Rohteil unterschiedliche Fertigteile hergestellt werden können.

In lösbaren Zusammenbauten sind die Einzelteile zu kennzeichnen, nicht lösbare Zusammenbauten sind nur mit der Sachnummer des Zusammenbaus zu kennzeichnen.

4.3. Größe und Lage der Kennzeichnung

Die Größe und Lage der Kennzeichnung ist abhängig von der Größe und Geometrie des Bauteils. Eine Teilung der Merkmale zur Kennzeichnung in mehrere Blöcke ist zulässig.

Die Modellierung des WEBER Automotive - Logos auf Bauteilen hat mit dem PDM-Dokument 401352.prt zu erfolgen.

WAN ZG-0003**Weber Automotive Logo:****Hersteldatum:**

Das Herstellungsdatum hat als Mindestangabe Woche/ Jahr zu enthalten. Die Form der Kennzeichnung (z. B. Gießuhr, Gießcode, Zahlenreihe) ist dem Hersteller freigestellt, wenn sie eine eindeutige Identifikation der Bauteile nach Woche und Jahr ermöglicht. Erweiterte Angaben aus dem Standard eines Herstellers sind zulässig.

Die Unterlagen zur Codierung/ Decodierung des Herstellungsdatums sind Bestandteil der Bemusterungsunterlagen und an Weber Automotive zu übergeben.

Größentabelle

Größe	Schriftgrad	Form der Schrift	Ø Weber Automotive Logo
1	3 mm	erhaben	Ø 10
2	3 mm	vertieft	Ø 10
3	4 mm	erhaben	Ø 12
4	4 mm	vertieft	Ø 12
5	5 mm	erhaben	Ø 14
6	5 mm	vertieft	Ø 14
7	6 mm	erhaben	Ø 16
8	6 mm	vertieft	Ø 16

4.4. Angaben zur WAN ZG-0003 auf der Zeichnung

In der Zeichnung ist am Bauteil die Lage der Herstellerkennzeichnung festzulegen.

Links neben dem Schriftfeld ist die WAN ZG-0003 und die Größe der Kennzeichnung nach folgendem Muster einzutragen:

Kennzeichnung von Bauteilen nach Identification marking of components according to WAN ZG-0003	Größe: X
--	----------

4.5. Kennzeichnung von Rohteilen mit Teile-ID

Wird für Rohteile von Kernbauteilen (z. B. Zylinderkopf, Zylinderkurbelgehäuse), eine Kennzeichnungspflicht mit Teile-ID festgelegt, ist dies in der Rohteilzeichnung durch Angabe der Position und dem Vermerk <Teile - ID> zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung mit Teile-ID ersetzt die Herstellerkennzeichnung nicht.

Die Teile-ID ist von Rohteillieferanten als Klartext und DataMatrix-Code (DMC) unmittelbar nach dem Abguß aufzubringen.

Geprägter DMC : 11 x 11 mm / 16 x 16 Punkte

Gelaserter DMC : 8 x 8 mm / 16 x 16 Punkte

