	WERKNORM	Juni 2010
	Kennzeichnung von HATZ-Teilen	952 343 00

1. Inhalt

	Seite
1. Inhalt	1
2. Geltungsbereich / Zweck.....	2
3. Grundsätzliche Festlegungen	2
4. Hatz Warenkennzeichen	3
5. Anforderungen	3
6. Besonderheiten bei der Kennzeichnung von Elektroteilen	4
7. Besonderheiten bei der Kennzeichnung von Kunststoffteilen	4
8. Mitgeltende Normen / Unterlagen	5
9. Anlage1 (Reprovorlage)	6

Änderungen:

(Änderungen sind GELB hinterlegt bzw. durch einen senkrechten Strich am Seitenrand gekennzeichnet)

Verweis auf Werknorm 952 633 00 entfernt.

Frühere Ausgaben:

f vom 20.02.2014

Revisionsstand:

952 343 00.9984-07 vom 24.11.2020

Fortsetzung Seite 2 bis 6

Erstellt: 01.06.2010 VSQ-D / Laubmann	Geprüft: 01.06.2010 TE / Dr. Trümper	Freigegeben: 01.06.2010 VSQ / Rasche
---	--	--

2. Geltungsbereich / Zweck

Diese Werknorm enthält Festlegungen für die Kennzeichnung von Teilen für die Serienproduktion sowie Service-Teilen von HATZ Motoren und ist für den internen Gebrauch bestimmt. Bei Bedarf kann diese Norm auch an Lieferanten weitergeleitet werden.

Eine Kennzeichnung von Teilen erfolgt aus Gründen des Markenschutzes, der Qualitätssicherung zur genaueren Identifizierung und Rückverfolgbarkeit sowie aus Sicherheits- und Umweltgründen. Die Festlegungen dieser Werknorm gelten bei Neukonstruktionen von Teilen sowie bei Lieferantenwechsel oder Werkzeugneubeschaffung z. B. infolge Werkzeugverschleiß.

Ausgenommen sind Teile bei denen aus technischen Gründen (Funktion, Qualität, Oberfläche) und/oder Platzmangel eine Kennzeichnung nicht oder nur teilweise möglich ist.

3. Grundsätzliche Festlegungen

Tabelle 1

	Hersteller-Code / Kennung	Material-/Artikelnummer*	Werkstoff	Chargenkennzeichnung /nummer	Datumskennzeichnung	HATZ - Zeichen	Barcode	Software Version
Gussteile	X	x	4)	x	x	x		
Schmiedeteile	X	x		x	x	x		
Blech-/Stanzteile		x				x		
Drehteile 5)	X	x			x	x		
Elektr. Bauteile	X	x		3)	1) 3)	x	x	3)
Kunststoffteile	X	x	x	2)				
Gummitteile			x		x	x		
Filter	X	x		3)	x	x		

- X = muss;
- 1) = wenn Brauchbarkeit durch das Alter beeinträchtigt wird (bzw. Softwarestand)
- 2) = Bei Teilen die aus Mehrfachwerkzeugen hergestellt werden, ist eine Nestkennzeichnung (bei Schmiedeteilen aus Stahl die Gesenknnummer) auf dem Bauteil anzubringen
- 3) = wenn nicht schon im Hersteller-Code hinterlegt
- 4) = kann angegeben werden
- 5) = bei Guß- und Schmiederohrteilen
- *) = Rohteilnummer 8-stellig z.B. 14382700 (die beiden letzten Ziffern als Wechseleinsatz ausgeführt)

Diese Tabelle ist eine Empfehlung zur Kennzeichnung und ist, soweit technisch und wirtschaftlich sinnvoll, einzuhalten. Der Ort der Kennzeichnung muss grundsätzlich in der Zeichnung festgelegt sein.

4. Hatz Warenkennzeichen

Material welches nach Tabelle 1 eine HATZ Warenkennzeichnung erhalten, sind mit dem Schriftzug **HATZ-DIESEL** oder entsprechend den Vorgaben in den Zeichnungen oder Anforderungskatalogen zu kennzeichnen. Mustervorlagen siehe Anlage 1. Wird in der Zeichnung kein Hatz-Logo (Anlage 1) gefordert, ist der Schriftzug zur Kennzeichnung zu verwenden.

5. Anforderungen

Die Kennzeichnung muss so ausgeführt sein, dass die Haltbarkeit und Lesbarkeit entsprechend der Lebensdauer der Teile gewährleistet ist. Sie ist durch geeignete Herstellverfahren wie z.B. Prägen, Ätzen, Erodieren, etc. oder geeignete Schilder (bei Elektroteilen) auf die Teile zu bringen. Nachgeordnete Arbeitsgänge dürfen die Lesbarkeit der Kennzeichnung nicht herabsetzen oder die Bearbeitbarkeit (Aufspannbarkeit) nicht beeinflussen.

Vorzugsweise ist die Kennzeichnung durch Einarbeitung in das Herstellwerkzeug auf das Teil zu bringen.

Ist aus Platzgründen nur eine teilweise Kennzeichnung möglich, so ist gemäß nachstehender Rangfolge zu kennzeichnen:

1. Herstellercode
2. HATZ-Zeichen
3. Material / Artikelnummer
4. Werkstoff
5. Chargenkennzeichnung / Nummer
6. Datumskennzeichnung (verschlüsselt nach Werknorm 952 633 00.9989)
7. Barcode
8. Softwareversion

6. Besonderheiten bei der Kennzeichnung von Elektroteilen

Zur besseren Handhabung von Elektroteilen können zusätzliche Kennzeichnungen zweckentsprechend gewählt werden, wie z. B. Farbkennungen. Teile, die nach unterschiedlichen Nennspannungen unterschieden werden müssen, werden mit Farben:

Blau für 24V
Schwarz für 12V

gekennzeichnet. Die jeweilige Ausführung als Klebefolie oder Lackpunkt usw. ist in der Zeichnung festzulegen.

Zur Kennzeichnung finden hier häufig Typenschilder ihre Anwendung. Die Beständigkeit (Resistenz gegen chemische und mechanische Belastungen) und Klebkraft muss entsprechend der Applikation festgelegt werden.

Die Richtlinie 2002/95/EG (RoHS – Restriction of Hazardous Substances) für Elektro- und Elektronikgeräte muss beachtet werden.

7. Besonderheiten bei der Kennzeichnung von Kunststoffteilen

Zugunsten eines hochwertigen stofflichen Recyclings müssen Bauteile entsprechend der der Werkstoffzusammensetzung gekennzeichnet werden, sofern keine technischen oder wirtschaftlichen Gründe dagegen sprechen.

Für Kunststoffbauteile sind die Vorgaben der folgenden internationalen Normen zu berücksichtigen:

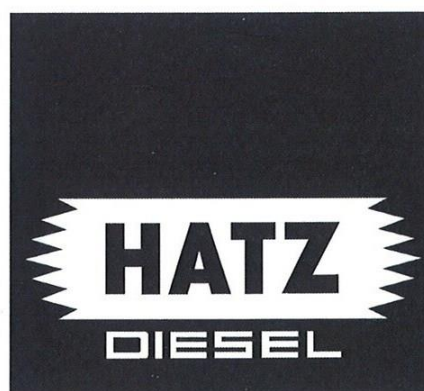
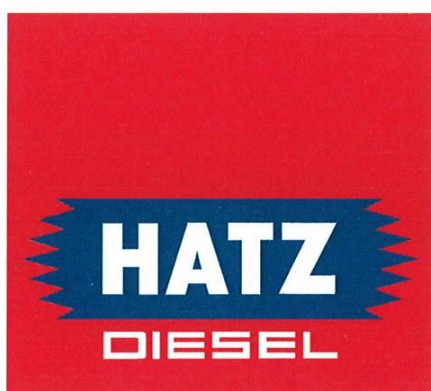
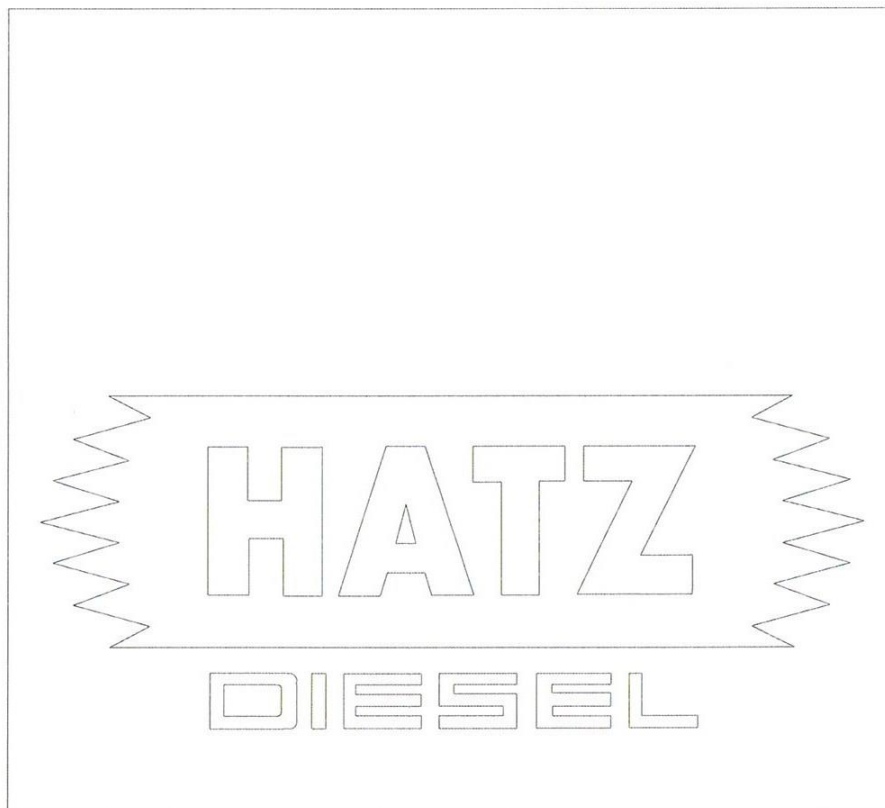
ISO 11469	Sortenspezifische Identifizierung und Kennzeichnung von Kunststoff-Formteilen
ISO 1043 1-4	Kunststoffe – Kennbuchstaben und Kurzzeichen
ISO 1629	Kennbuchstaben und Kurzzeichen von Kautschuk und Latices

8. Mitgeltende Normen / Unterlagen

02/95/EG; RoHS	Richtlinie 2002/95/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 27. Januar 2003 zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten
ISO 11469	Sortenspezifische Identifizierung und Kennzeichnung von Kunststoff-Formteilen
ISO 1043 1-4	Kunststoffe – Kennbuchstaben und Kurzzeichen
ISO 1629	Kennbuchstaben und Kurzzeichen von Kautschuk und Latices

9. Anlage1 (Reprovorlage)

REPROVORLAGE



ROT = PANTONE 485 C / RAL 3028 / C0 M100 Y100 K0
BLAU = PANTONE 653 C / RAL 5010 / C90 M45 Y0 K25