

1 Anwendung

Diese Norm gilt für Teile nach KTT Zeichnungen. Sie enthält Vorschriften zur Kennzeichnung dieser Teile mit der Bauteilnummer, Änderungsindex, Herstellernummer, Bestellnummer, Datum, Zähler und Schweißerzeichen.

2 Darstellung in technischen Unterlagen

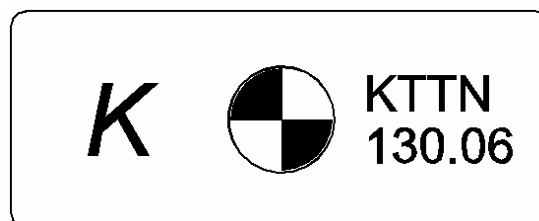
Auf Zeichnungen wird die Kennzeichnungspflicht des Bauteils durch nachfolgenden Stempel im Bereich des Schriftfeldes der Zeichnung dargestellt.



Die Anbringung der Kennzeichnung am Bauteil ist durch nachstehende Darstellungen am Bauteil genau definiert. Grundsätzlich wird in Bauteilkennzeichnung (Kennzeichnung enthält die Bauteilnummer) und in Hersteller/ Schweißer kennzeichnung (Kennzeichnung enthält keine Bauteilnummer) unterschieden:

2.1 Bauteilkennzeichnung

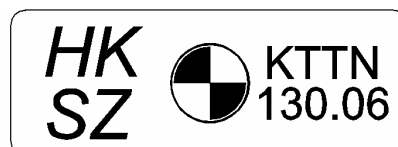
Die Bauteilkennzeichnung ist notwendig bei allen fertigen Schweißbaugruppen bzw. bei Bauteilen und dient zur Identifikation. Die Größe des Schildes ist in Zeichnung 8-762-999-999 ersichtlich.



2.2 Herstellerkennzeichnung, Schweißer kennzeichnung

Die Herstellerkennzeichnung bzw. die Schweißer kennzeichnung wird in den technischen Unterlagen als Platzhalter angegeben und dient zur Kennzeichnung von betriebsinternen Abläufen

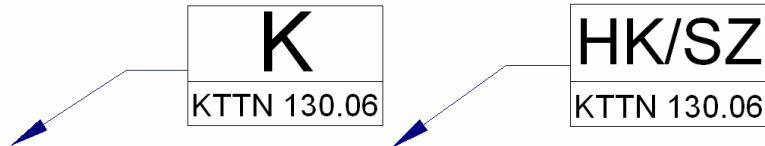
(z.B. Schweißer kennzeichnung, Chargennummer, etc.) des jeweiligen Lieferanten. Dieser Bereich ist freigegeben für die Kennzeichnung von Unterbaugruppen bzw. Bauteilen, jedoch nicht unbedingt erforderlich. Die Größe des Schildes ist in Zeichnung 8-762-999-998 ersichtlich.



	gezeichnet	geprüft	b				Ersetzt durch neue Norm:	-	Blatt
Datum	14.04.06	14.04.06	a				Ersatz für alte Norm:	-	1/4
Name	Wesser	Kraihamer	Zust	Änd.-Nr.	Datum	Name			

2.3 Variante bei Platzproblemen

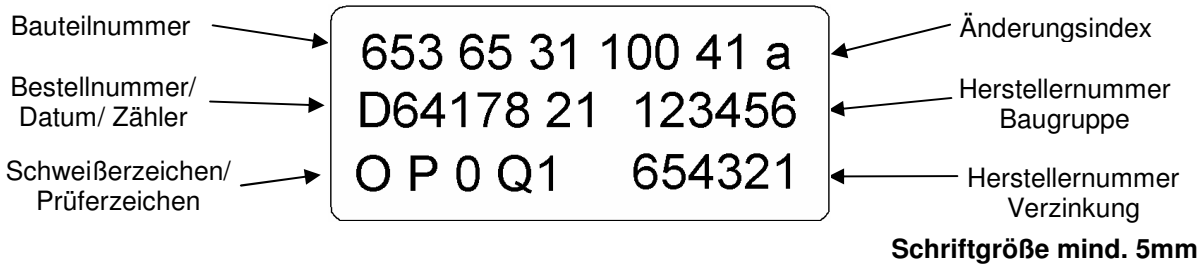
Ist die Größe des Bauteils bzw. der Baugruppe nicht ausreichend für die Kennzeichnung laut Pkt. 2.1/2.2, so ist der Bereich für die Kennzeichnung nicht genau definiert. In diesem Bereich ist nur die Kennzeichnungsausführung am Bauteil nach 4.2 zulässig. Die Kennzeichnung ist folgend definiert:



3 Kennzeichnungscodes

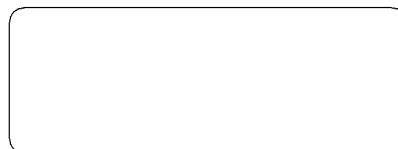
Soweit die Kennzeichnungscodes in den technischen Unterlagen nicht anders angegeben so sind folgende zu verwenden. Die Kennzeichnungscodes werden ab 3.1 genauer spezifiziert.

Bauteilkennzeichnung



Herstellerkennzeichnung, Schweißerzeichen

In diesem Bereich sind sämtliche Kennzeichnungen nicht aber die Bauteilnummer zulässig.



3.1 Bauteilnummer

Die jeweilige Bauteilnummer ist auf der Zeichnung im Schriftkopf angeführt. Bei links/rechts Teilen ist auf die richtige Nummerierung zu achten.

3.2 Änderungsindex

Der Änderungsindex ist auf den jeweiligen Änderungsstand des Bauteils abzustimmen. Wird durch eine Änderung der Zeichnung der Index erhöht und das Bauteil entspricht durch Nacharbeit dem neueren Index, so ist eine Indexerhöhung am Kennzeichnungsschild vorzunehmen.

	gezeichnet	geprüft	b				Ersetzt durch neue Norm:	-	Blatt
Datum	14.04.06	14.04.06	a				Ersatz für alte Norm:	-	2/4
Name	Wesser	Kraihamer	Zust	Änd.-Nr.	Datum	Name			

3.3 Werksauftragsnummer/ Datum/ Zähler

Befindet sich im Bereich des Schriftfeldstempels zusätzlich der Stempel D (Dokumentationspflicht) so ist die Kässbohrer Bestellnummer zu verwenden. Dies ist eine vom PPS System automatisch generierte Nummer, über die der Lieferant die Rückverfolgbarkeit wie in KTTN 101.40 beschrieben sicherstellen muss.

Bei Bauteilen ohne D Stempel (Dokumentationspflicht) kann wahlweise in diesem Bereich das Produktionsjahr und die jeweilige Kalenderwoche eingetragen werden. (z.B.: 47/2006)
Zusätzlich kann dahinter ein Zähler angebracht werden.

3.4 Herstellernummer

Es ist die KTT Lieferantenummer anzubringen. Die Nummer wird von KTT angegeben

3.5 Schweißerzeichen/ Prüfzeichen

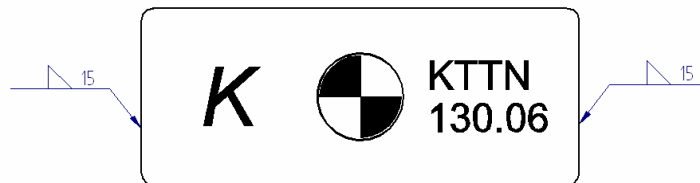
In diesem Bereich können Schweißerzeichen für die Rückverfolgbarkeit der Schweißer und Prüferzeichen eingetragen werden.

4 Ausführung der Kennzeichnung am Bauteil

Die Schriftgröße ist wie bei den Kennzeichnungs-codes angegeben einzuhalten. Die Schrifttiefe ist so zu wählen, dass die Kennzeichnung nach dem Verzinken oder lackieren der Bauteile gut lesbar bleibt.

4.1 Variante 1 Aufschweißschild

Wenn nicht anders angegeben, so muss das Schild entsprechend unterer Abbildung angeschweißt werden.



Beim Aufschweißschild sind folgende Ausführungen zulässig:

4.1.1 Herstellen durch Nibbler

Die Schrift wird auf der Stanz- Nibbelmaschine hergestellt.

4.1.2 Herstellen durch Schlagzahlen

Die Schrift wird durch Schlagzahlen hergestellt.

4.1.3 Herstellen durch Laser

Die Schrift wird mittels Laser hergestellt.

4.2 Variante 2 Kennzeichnung direkt am Bauteil

4.2.1 Herstellen durch Schlagzahlen

Die Schrift wird durch Schlagzahlen hergestellt.

4.2.2 Herstellen durch Gravieren auf der Fräsmaschine

Die Schrift wird durch einen Gravurfräser erzeugt. Dies kann in Abhängigkeit von der Bauteildicke entweder auf das dargestellte Blechschild oder am Bauteil direkt erfolgen.

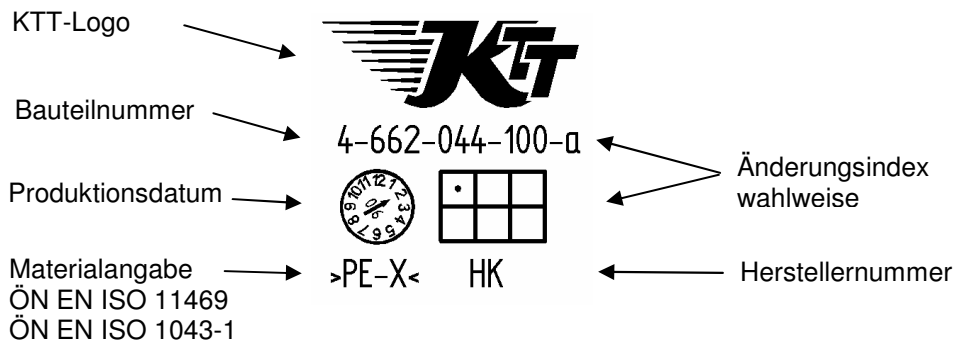
	gezeichnet	geprüft	b				Ersetzt durch neue Norm:	-	Blatt
Datum	14.04.06	14.04.06	a				Ersatz für alte Norm:	-	3/4
Name	Wesser	Kraihamer	Zust	Änd.-Nr.	Datum	Name			

4.3 Variante 3 Herstellen durch Werkzeugform

Die Schrift ist in das in das jeweilige Werkzeug zur Herstellung des Bauteils eingearbeitet.

4.3.1 Kunststoffteile

Bei Kunststoffteile ist die Kennzeichnung in den technischen Unterlagen angegeben. Folgende Kennzeichnungs-codes sind erforderlich.



4.3.2 Gußteile

Derzeit noch nicht definiert.

4.3.3 Schmiedeteile

Derzeit noch nicht definiert.

4.4 Variante 4 Klebeschild

Das Bauteil wird durch ein Klebeschild gekennzeichnet. Diese Variante ist nur nach Freigabe von KTT zulässig.

5 Anhang

5.1 Kaufteile

Bei Kaufteilen (z.B. Hydraulikmotor) ist die vollständige Kennzeichnung nach Pkt. 3 nicht immer möglich, deswegen muss die Kennzeichnung mit dem jeweiligen Lieferanten vereinbart werden. Notwendig sind Typenbezeichnung, Charge und Herstellerkennzeichen.

5.2 Sonstige Kennzeichnung von Einzelteilen

Sollte die Kennzeichnung von Einzelteilen oder Unterbaugruppen notwendig sein, so ist dies mit KTT abstimmen und am Bauteil zulässig.

	gezeichnet	geprüft	b				Ersetzt durch neue Norm:	-	Blatt
Datum	14.04.06	14.04.06	a				Ersetzt für alte Norm:	-	4/4
Name	Wesser	Kraihamer	Zust	Änd.-Nr.	Datum	Name			