

<b>Qualitätsmanagement</b>	<b>Arbeitsanweisung:</b> Teilekennzeichnung mit Herstellcode	
	<b>Pracovní instrukce:</b> Označování dílů kódem výrobce	
	<b>Work instruction:</b> Marking of parts with manufacturer's code	
WAL_7.6_007_AA_De-cz-en	<b>Editor:</b> B. Lange	
	<b>Approver:</b> B. Fischer	<b>Valid from:</b> 01. Juli 2020
	<b>Owner:</b> B. Lange (Leiter QM)	<b>Vers./ Rev.:</b> 09.00

## 1 Zielsetzung / Cíl / Objective

Durch die Festlegung eines Kennzeichnungsschlüssels soll sichergestellt werden, dass bei qualitätsbestimmenden Bauteilen bzw. Baugruppen eindeutig festgestellt werden kann, wann welcher Lieferant dieses Bauteil bzw. diese Baugruppe gefertigt hat.

Zjištěním identifikačního klíče má být zabezpečena možnost jednoznačně určit při stanovování jakosti součástí, příp. konstrukčních celků, kdy a který z jejich dodavatelů příslušnou součást, příp. konstrukční celek, vyrobil.

By defining the identification key it shall be ensured that for quality determining components or assemblies their supplier and manufacturing date can be clearly determined.

## 2 Geltungsbereich / Rozsah / Scope

Gilt für

- alle Bestellungen und Aufträge der Marke WALTER (einschließlich Walter s.r.o.)
- alle Lieferanten, die nach Zeichnungen der WALTER Maschinenbau GmbH bzw. deren Niederlassungen Teile anfertigen.

Platí pro

- Pro všechny objednávky a zakázky značky WALTER (včetně Walter s.r.o.)
- všechny dodavatele, kteří vyrábí podle výkresů společnosti WALTER Maschinenbau GmbH, příp. jejích závodů.

Valid for:

- All orders and contracts of the WALTER trademark (WALTER s.r.o. inclusive)
- all suppliers who manufacture parts to the drawings of WALTER Maschinenbau GmbH or its subsidiaries

## 3 Mitgeltende Unterlagen / Společně platné dokumenty / Co-applicable documents

-

## 4 Arbeitsanweisung / Pracovní instrukce / Process Flow

### 4.1 Aufbau des Herstellcodes / Struktura kódu výrobce / Manufacturing code structure

Der Herstellcode setzt sich aus Fertigungsmonat, Fertigungsjahr und Fertigungsort zusammen.

Beispiel: BR123456

B	= Fertigungsmonat (Februar)
R	= Fertigungsjahr (1996)
123456	= Fertigungsort = Lieferant = SAP-Lieferantenummer

Kód výrobce sestává z měsíce výroby, roku výroby a místa výroby.

Příklad: BR123456

B	= měsíc výroby (únor)
R	= rok výroby (1996)
123456	= místo výroby = dodavatel = SAP číslo dodavatele

The manufacturing code consists of Month of manufacture, year of manufacture and manufacturing site

Example: BR123456

B	= month of manufacture (February)
R	= year of manufacture (1996)
123456	= Manufacturing site = Supplier = supplier SAP ID no.

## 4.2 Codierung / *Kódování* / *Coding*

### Fertigungsmonat / *Měsíc výroby* / *Month of manufacture*:

Der Fertigungsmonat wird entsprechend nachfolgender Tabelle codiert:

*Měsíc výroby se kóduje podle následující tabulky:*

*Month of manufacture is coded according to the following table*

Januar	Februar	März	April	Mai	Juni
leden	únor	březen	duben	květen	červen
January	February	March	April	May	June
A	B	C	D	E	F

Juli	August	September	Oktober	November	Dezember
červenec	srpen	září	říjen	listopad	prosinec
July	August	September	October	November	December
G	H	I	K	L	M

### Fertigungsjahr / *Rok výroby* / *Year of manufacture*:

Das Fertigungsjahr wird entsprechend nachfolgender Tabelle codiert:

*Rok výroby se kóduje podle následující tabulky:*

*Year of manufacture is coded according to the following table*

1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004
S	R	Q	P	O	N	M	L	K	I

2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014
H	G	F	E	D	C	B	A	Z	Y

2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024
X	W	V	U	T	S	R	Q	P	O

### Fertigungsort (Lieferant) / *Místo výroby (dodavatel)* / *Manufacturing site (supplier)*:

Der Fertigungsort als Schlüssel für den Lieferanten entspricht der Lieferantenummer im SAP-System. Die Lieferantenummer ist auf jeder Bestellung aufgedruckt.

*Místo výroby jako klíč pro určení dodavatele odpovídá jeho číslu v systému SAP.*

*Číslo dodavatele je vytištěno na každé objednávce.*

*The manufacturing location as the key for the supplier identification corresponds to the vendor ID number in the SAP system.*

## 4.3 Kennzeichnungspflicht / *Označovací povinnost* / *Marking requirement*

Die Kennzeichnungspflicht wird bei der Anlage des Bestelltextes und /oder der Zeichnung festgelegt.

*Označovací povinnost se stanoví při vytváření textu objednávky a/nebo výkresovou dokumentací.*

*The marking requirement is specified when the order text and/or the drawing are created*



## 4.5 Kennzeichnungsort und –umfang / Zeichnungen ab 2020

### Místo označení Rozsah označování Výkresy od 2020 /

### Marking location and marking volume / Drawings from 2020

Auf neuen Zeichnungen (ab 2020) wird der Kennzeichnungsort wie folgt angegeben:

- HSC = Kennzeichnungsort für den Herstellcode  
Beispiel: BS123456
- MAT = Kennzeichnungsort für WALTER-Materialnummer sowie den Revisionsstand  
Beispiel: 10041234-05
- SER = Kennzeichnungsort für eine eventuelle Seriennummer  
Beispiel: 0001

- Die genannten Buchstaben werden in der Zeichnung an der für die Beschriftung vorgesehenen Stelle eingezeichnet.
- Beim Zeichnungskopf erfolgt die dreisprachige Erläuterung
- Bei beengten Platzverhältnissen können die Kennzeichnungen an unterschiedlichen Stellen vorgesehen sein.
- Sind alle einzelnen Kennungen an der identischen Stelle gefordert, so sind diese durch einen Schrägstrich zu trennen. (Beispiel: BS123456 / 10041234-05 / 0001)

Na nových výkresech (od 2020) bude místo pro označení zadáno takto:

- HSC = Místo pro označení kódem výrobce  
Příklad: BS123456
- MAT = Místo pro označení WALTER-číslo materiálu a příslušného revizního stavu  
Příklad: 10041234-05
- SER = Místo pro označení příslušným sériovým číslem  
Příklad: 0001

- Tato písmena pro popis budou uvedena na příslušném místě ve výkrese.
- Na výkresu bude provedeno troj-jazyčné vysvětlení.
- Pokud je místo pro značení velice malé, může být značení provedeno na několika místech.
- Pokud jsou všechny znaky na jednom místě, je nutné je oddělit lomítkem.  
(Příklad: BS123456 / 10041234-05 / 0001)

On new drawings (from 2020) the location of marking is given as follows:

- HSC = marking location for the manufacturing code  
Example: BS123456
- MAT = marking location for WALTER material number and revision level  
Example: 10041234-05
- SER = marking location for a possible serial number  
Example: 0001

- The letters mentioned are drawn in the drawing at the location provided for the marking.
- The trilingual explanation is given at the title block
- If space is limited, the markings can be provided in different places.
- If all markings are required at the identical position, they must be separated by a slash.  
(Example: BS123456 / 10041234-05 / 0001)

## 4.6 Kennzeichnungsart / **Způsob označení** / **Marking method**

- Die Kennzeichnung muss dauerhaft und bleibend sein (z.B. Laserbeschriftung, gravieren,...).
  - Das Werkstück darf durch die Kennzeichnung nicht beschädigt werden (verbiegen, verdellen, o.ä.).
  - Wenn nicht anders in der Zeichnung vorgegeben, darf die Beschriftung bei beschichteten oder lackierten Teilen nicht graviert sein, sondern mit einem Schild oder Aufkleber angebracht. Dieses Schild / Aufkleber sollte möglichst nicht an der Sichtfläche angebracht sein.
  - Das Laserbeschriften von lackierten / farbbeschichteten Teile wird akzeptiert, wenn die Beschriftungstiefe kleiner ist als die Farbdicke.
- 
- Označení musí být odolné a trvalé (provedené např. laserem, rytím, ...).
  - Součást se nesmí provedením označení poškodit (ohnutím, vytvořením výstupků apod.).
  - Pokud není ve výkrese stanoveno jinak, nemusí být popis na dílech s povrchovou úpravou nebo barvou vygravírován, nýbrž provedený štítkem nebo polepkou. Tento štítek/polepku umístit, pokud je to možné, na nepohledové místo.
  - Popis laserem u lakovaných/barvou upravených dílů je akceptován, v případě že hloubka popisu je menší než tloušťka barvy.
- 
- The marking shall be resistant and permanent (e.g. laser marking, engraving, ...)
  - The part must not be damaged by the marking (by bending, protrusions etc)
  - Unless otherwise specified in the drawing, the inscription on coated or painted parts must not be engraved, but affixed with a label or sticker. If possible, this label / sticker should not be attached on the visible surface.
  - Laser marking of painted / coated parts is accepted if the inscription depth is lower than the paint thickness.

## 4.7 Reparatur von gekennzeichneten Bauteilen / **Oprava označených součástí** / **Repair of marked parts**

Wird ein gekennzeichnetes Bauteil vom Hersteller repariert, so dass ein erneuter Garantieanspruch besteht, muss der Herstellcode mit einem weiteren Monat/ Jahr- Verschlüsselung erweitert werden. Die zusätzliche Kennzeichnung wird vor der vorhandenen angebracht.

Je-li označená součást výrobcem opravována a vznikne tak nový záruční nárok, musí být výrobní kód rozšířen o další zakódovaný údaj měsíce a roku. Toto označení se umístí před stávající.

If the marked part is repaired by the supplier and thus becomes subject of a new warranty, the manufacturing code must be extended with further month / year encryption. This additional marking shall be located in front of the already existing one.

Beispiel:	DR/BS123456	DR = Reparatur –Monat/Jahr (April 1996) BS = Neu- Fertigungs-Monat/Jahr (Februar 1995) 123456 = Fertigungsort (Lieferant)
Příklad:	DR/BS123456	DR = měsíc/rok opravy (duben 1996) BS = měsíc/rok výroby (únor 1995) 123456 = místo výroby (dodavatel)
Example:	DR/BS123456	DR = Repair – month/year (April 1996) BS = manufacturing code - month / year (Februar 1995) 123456 = Manufacturing site (supplier code)

## 4.8 Verteilung / Rozdělení / Distribution

- Diese Arbeitsanweisung muss allen Lieferanten bei erstmaliger Kennzeichnungspflicht vom Einkauf zur Verfügung gestellt werden.
- Diese Arbeitsanweisung wird im Lieferantenportal im Internet immer in aktuellster Version veröffentlicht
- Diese Arbeitsanweisung wird bei jeder WALTER-Bestellung in dem Standardtext erwähnt.

Im Einkaufstext wird im Bedarfsfall folgendes formuliert:

**Teilefertigung einschließlich Teilekennzeichnung,  
gemäß unserer Anweisung WAL\_7.6\_007\_AA\_De-cz-en  
– Vers./ Rev.: 09.00 (immer die aktuelle Ausgabe).**

Hierdurch ergeht an die Lieferanten direkt die Aufforderung zur Prüfung auf Vorhandensein der aktuellen Anweisung.

- Tato instrukce musí být zpřístupněna oddělením nákupu všem dodavatelům při prvním požadavku na značení dílů.
- Aktuální verze této instrukce je vždy k dispozici na internetu na dodavatelském portálu.
- Tato instrukce je zmíněna v textu každé WALTER objednávky.

Do textu objednávky se v případě potřeby uvede:

**výroba součástí včetně jejich označení,  
podle naší instrukce WAL\_7.6\_007\_AA\_De-cz-en  
– Vers./ Rev.: 09.00 (vždy aktuální vydání).**

Tímto se dodavatelům přímo adresuje požadavek na ověření výskytu aktuálního vydání instrukce.

- This work instruction must be made available to all suppliers by the purchasing department at the time of the first request to mark the product.
- The latest version of this work instruction is always available in the supplier portal on the Internet
- This working instruction is mentioned in the standard text of every WALTER order.

In the purchasing text, the following is formulated as required:

**part manufacturing including part identification,  
according to our instruction WAL\_7.6\_007\_AA\_De-cz-en  
– Vers./ Rev.: 09.00 (always current issue).**

By that the supplier is requested directly to check for presence of the current revision of the instruction.