

Produktentwicklung	Arbeitsanweisung: Lackierangabe auf Zeichnungen Work instruction: Paint specification on drawings	
WAL_8.1.1_005_AA_De	Editor: B. Fischer	
	Approver: W. Nuber	Valid from: 20.04.2020
	Owner: H. Rein (CTO)	Vers./ Rev.: 01.00

1 Zielsetzung

Einheitliche Angabe der Lackierung auf Zeichnungen die nach Farbkonzept von UGG ausgeführt werden.

2 Geltungsbereich

Gilt für WALTER TUE, WKU und Garbsen.

3 Mitgeltende Unterlagen

-

4 Arbeitsanweisung

1. Anwendung der Farben nach Farbkonzept

Bei WALTER wird das Standard Farbkonzept von United Grinding verwendet. Neben Standardfarbtönen können Teile oder Baugruppen auch Kunden-spezifische Farbtöne erhalten.

Hierbei wird die Maschine in 4 Bereiche aufgeteilt:

Nr	Farbgruppe	Farbe
100	Maschinenverkleidung	RAL 9003 (Weiß)
200	Maschinenunterteil	RAL 7011 (Eisengrau)
300	Schutzhauben	RAL 3001 (Signalrot)
400	Peripherie	RAL 9003 (Weiß)

Diese Bereiche können Kundenspezifische Farbtöne erhalten. Um die Teile die in diesen Bereichen eingebaut sind Auftragsbezogen Lackieren zu können, müssen diese nach dieser Anweisung bearbeitet werden.

Teile die nicht sichtbar sind oder immer eine einheitliche Farbe haben, müssen nicht so abgewickelt werden. Sie können auch weiterhin die Farbe auf der Zeichnung haben.

2. Allgemeines zu Zeichnungsangaben

Nach ISO 1302 ist auf Zeichnungen der Endzustand der Werkstückoberfläche anzugeben. Dies gilt auch für Flächen mit Farbüberzug.

Maße in Zeichnungen gelten ausschließlich ohne Farbüberzug.

Die Farbe wird nicht direkt auf der Zeichnung angegeben, sondern in der SAP-Klassifizierung. Über den Kundenauftrag wird die Farbe auf die Bestellung des Teiles gedruckt.

weitere Angaben zur Lackierung werden auf der Zeichnung angegeben.

3. Oberflächenqualität

Diese berücksichtigt nur geometrische Formfehler bzw. Oberflächenfehler wie Kratzer, Lunker, Rillen, Unebenheiten etc., welche meistens aus einer mehr oder weniger sauberen Vorbereitung der Grundfläche resultieren. Physikalische und chemische Eigenschaften des Farbüberzuges sind nicht inbegriffen.

Die Oberflächenqualität wird in den folgenden Stufen definiert:

3.1 Qualität F (fein)

Oberfläche ohne auffallende Oberflächenfehler wie Kratzer, Lunker, Rillen, Unebenheiten etc. Dies erfordert eine entsprechend sorgfältige Vorbereitung wie feinverputzen, spachteln, ziehen, hobeln, schleifen, etc.

3.2 Qualität M (mittel)

Oberfläche mit sichtbaren, jedoch nicht allzu auffallenden Oberflächenfehler wie Kratzer, Lunker, Rillen, Unebenheiten, etc. Dies erfordert eine weniger feine Vorbereitung als Qualität F. Eine sauber gegossene und gewalzte Oberfläche dürfte den Anforderungen meistens genügen.

Rauheit vor dem Anbringen des Farbüberzuges: Ra 12,5 – 25

Mit Qualität M sind weniger gut sichtbare, representative Werkstückoberflächen auszuführen (Innenseite von Schutzblechen, Teile im innern der Maschine).

3.3 Qualität G (grob)

Oberfläche mit gut sichtbaren, auffallenden Oberflächenfehlern wie Kratzer, Lunker, Rillen, Unebenheiten, etc. Dies erfordert in der Regel keine spezielle Vorbereitung. Mit Qualität G sind untergeordnete, meist verdeckte Werkstückoberflächen auszuführen (z.B. das Innere eines Maschinenbettes).

3.4 Prüfung

Die Prüfung der Oberfläche erfolgt rein Visuell bei normalem Tageslicht und einem Abstand von 0,5 – 1 m zur Oberfläche.

Zwecks besserer und einheitlicher Beurteilung wird die Anfertigung von Mustern bzw. Vergleichsoberflächen empfohlen.

4. Ausführung

Art:

Lackierungen werden entweder in Nasslackierung (N) oder in Pulverbeschichtung (P) ausgeführt.

Struktur:

In der Regel wird eine Glattlackierung (GL) durchgeführt. In Sonderfällen kann auch eine Struktur (ST) oder Hammerschlaglackierung (HS) gewählt werden.

5. Glanz

Erklärung: Glanz ist eine optische Eigenschaft einer Oberfläche, Licht ganz oder teilweise spiegelnd zu reflektieren.

Als Einteilung gibt es "Hochglanz(HOG)", "Seidenglanz(SDG)", "Seidenmatt(SDM)", "matt(MAT)" etc.

Bei der UGG wird in der Regel nur "Seidenglanz(SDG)" verwendet.

6. Angabe auf der Zeichnung

Auf der Zeichnung wird bei lackierten Teilen in der Nähe des Zeichnungskopfes folgendes hinzugefügt:

lackiert / Art / Struktur / Oberfläche / Glanz / blanke Stellen

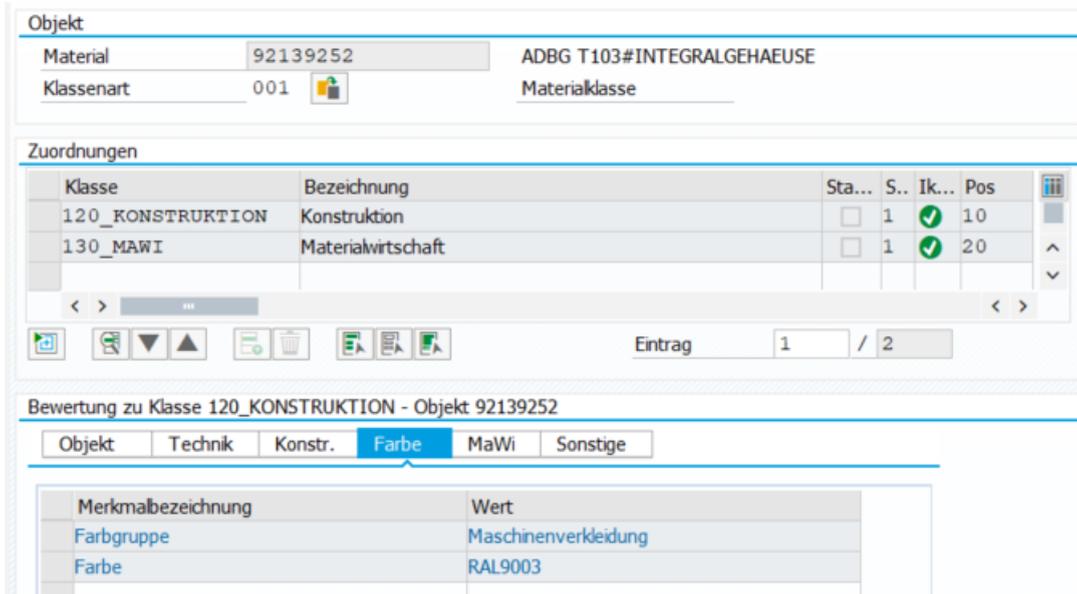
Beispiel:

Werkstückoberfläche Nasslackiert(N) , Glattlack(GL), Oberflächenqualität(M), Glanz (SDG), bearbeitete Stellen mit breiter gestrichelter Linie blank(blk) lassen

lackiert / N / GL / M / SDG / --- --- --- --- blk

7. Eintrag in der SAP-Klassifizierung

Beispiel:



Objekt

Material 92139252 ADBG T103#INTEGRALGEHAEUSE

Klassenart 001  Materialklasse

Zuordnungen

Klasse	Bezeichnung	Sta...	S..	Ik...	Pos
120_KONSTRUKTION	Konstruktion	<input type="checkbox"/>	1	<input checked="" type="checkbox"/>	10
130_MAWI	Materialwirtschaft	<input type="checkbox"/>	1	<input checked="" type="checkbox"/>	20

Eintrag 1 / 2

Bewertung zu Klasse 120_KONSTRUKTION - Objekt 92139252

Objekt Technik Konstr. **Farbe** MaWi Sonstige

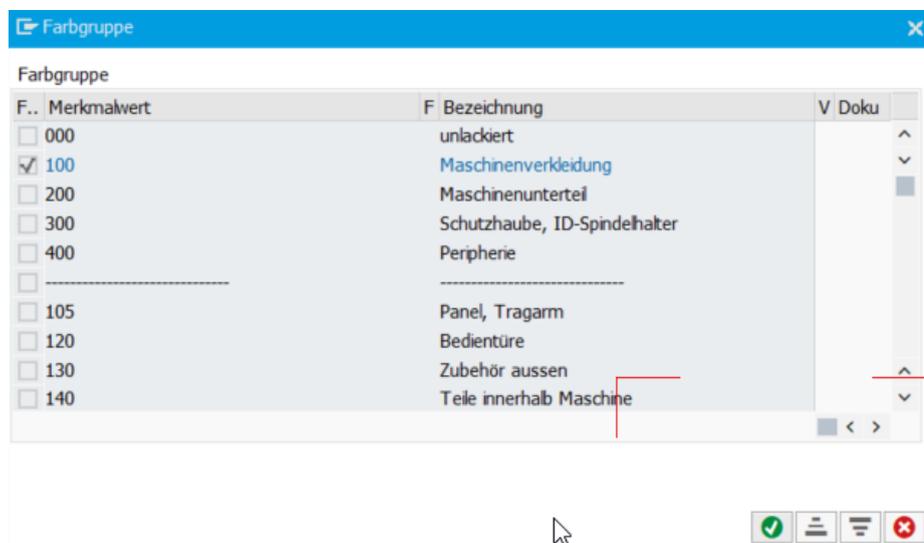
Merkmalbezeichnung	Wert
Farbgruppe	Maschinenverkleidung
Farbe	RAL9003

In der Klassifizierung des Teiles das lackiert wird, muss im Reiter „Farbe“ die Farbgruppe gesetzt werden. Die Farbe kann nicht eingefügt werden. Diese wird zentral ermittelt und beim Abspeichern automatisch hinzugefügt.

WALTER verwendet in der Regel nur die Merkmalswerte 000, 100, 200, 400.

Die anderen Merkmalswerte werden von den anderen UGG-Firmen eingesetzt.

Sie können von WALTER auch benutzt werden. Sie werden jedoch nicht über die Konfiguration verändert (nur 100, 200 und 400).



Farbgruppe

F..	Merkmalwert	F Bezeichnung	V Doku
<input type="checkbox"/>	000	unlackiert	^
<input checked="" type="checkbox"/>	100	Maschinenverkleidung	v
<input type="checkbox"/>	200	Maschinenunterteil	
<input type="checkbox"/>	300	Schutzhaube, ID-Spindelhalter	
<input type="checkbox"/>	400	Peripherie	
<input type="checkbox"/>	-----	-----	
<input type="checkbox"/>	105	Panel, Tragarm	
<input type="checkbox"/>	120	Bedientüre	
<input type="checkbox"/>	130	Zubehör aussen	^
<input type="checkbox"/>	140	Teile innerhalb Maschine	v

Hinweis:

Mit Einführung des neuen Designs, auch bei den älteren Maschinen, wurde der „Sockel“ auch zur Maschinenverkleidung hinzugenommen (gleiche Farbe). Seither wird nur noch die Bodenwanne mit „Maschinenunterteil“ gekennzeichnet.

WALTER bestellt Teile nicht Auftragsbezogen mit einer Sonderfarbe. Das Farbkonzept ist bei WALTER für die Dispo/Einkauf nicht eingestellt. Die Sonderfarben werden manuell in Dispo/Einkauf/Produktion gehandelt.