

Spezifikation

für

Barcodes zur Rückverfolgbarkeit (Traceability) von PE-Bauteilen

Inhaltsverzeichnis

1	Anwendungsbereich	3
2	Allgemeine Anforderungen	3
3	Anhang	4

1 Anwendungsbereich

Diese Spezifikation gilt für **Barcodes zur Rückverfolgbarkeit (Traceability) von PE-Bauteilen**, im Folgenden **Barcodes** genannt.

Die Spezifikation wurde erstellt im Arbeitskreis PE-Anwendungen und hat Gültigkeit für die Gesellschaften der Thüga-Gruppe.

Ansprechpartner und Leiter des technischen Arbeitskreises:

Dipl. Wirt. -Ing. (FH) Anna Lamorski
Tel.: (089) 38197-1254
Fax.: (089) 38197-1235
E-Mail: anna.lamorski@thuega.de

Thüga AG
Nymphenburger Str. 39
80335 München

2 Allgemeine Anforderungen

Die zur Rückverfolgbarkeit notwendigen Informationen für PE-Produkte werden mit Hilfe eines Barcodes vom Typ „Code 128 Typ C“ angegeben, die entsprechend der Norm ISO 12176-4 codiert sind.

Die Haltbarkeit des Barcodes muss mindestens der zulässigen Freilagerzeit der jeweiligen PE-Produkte entsprechen.

Damit eine manuelle Eingabe des Barcodes möglich ist, müssen ebenfalls die Ziffern beim Barcode abgebildet sein.

2.1 Barcode „PE-Rohre“

Die Länge des Barcodes beträgt 40 Stellen (Beispiel s. 3.2).

Die Lesbarkeit muss mit gängigen Scannern, Kameras gegeben sein.

Barcodes müssen in einem Abstand von 1,0 m aufgebracht werden.

2.2 Barcode „PE-Formstücke, Armaturen und Hauseinführungskombinationen“

Dieser Abschnitt gilt für Elektroschweiß- und Stutzenformstücke, PE-Armaturen (Kugelhähne) und Gas-Hauseinführungskombinationen. Die Länge des Barcodes beträgt 26 Stellen (Beispiel s. 3.3).

Gas-Hauseinführungskombinationen werden im Bereich der Gebäudeaußenseite (bevorzugt in der Nähe des PE-Anschweißendes) mit dem Barcode versehen.

Die Lesbarkeit muss mit gängigen Lesestiften, Scannern und Kameras gegeben sein.

An die Aufbringung des Barcodes werden folgende Anforderungen gestellt:

- Der Barcode zur Rückverfolgbarkeit von Elektroschweißformstücken soll analog dem Schweißdatencode aufgebracht werden, d.h. direkt auf das Formstück oder auf eine beigefügte Magnetkarte bzw. Datenträger. Ist der Barcode nicht direkt am Bauteil angebracht, so muss eine Befestigungsmöglichkeit am Bauteil vorgesehen werden.
- Der Barcode zur Rückverfolgbarkeit von anderen Rohrleitungsteilen, z. B. Stutzenformstücken, muss direkt auf dem Teil angebracht werden.

Barcodes auf Verpackungsmaterialien z. B. Einschweißfolien von Bauteilen sind somit nicht zulässig.

3 Anhang

3.1 Zitierte Normen, Arbeitsblätter, Richtlinien usw.

ISO 12176-4 Plastics pipes and fittings
Equipment for fusion jointing polyethylene systems
Part 4: Traceability coding

3.2 Beispiel: Barcode PE-Rohre

40 Digits (geradzahlig)

Digit	Beschreibung	Beispiel
1	Name des Herstellers Zusätzlich Dimensionsinformation	1. Digit des Codes für Herstellernamen (+0 = Codierung von 2 Durchmessern) +3 = Durchmesser in mm (+6 = Durchmesser in cm)
2		2. Digit des Codes für Herstellernamen
3	Zusätzlich: Verwendung der Prüfziffer (Digit 26)	3. Digit des Codes für Herstellernamen +3 = Prüfziffer aktiv
4		4. Digit des Codes für Herstellernamen
5	Bauteil	01 = Rohr Stangenware
6		02 = Rohr Rollenware
7	Durchmesser	063 = d63
8		
9		
10	Chargennummer der Bauteile 6 Stellen frei definierbar für Hersteller z.B. Produktionsdatum: Tag, Monat, Jahr	281012 = 28. Oktober 2012 entspricht Herstellungsdatum
11		
12		
13		
14		
15		
16	Herstellungsort als Ergänzung zur Charge	00 = Werk XYZ oder Maschinen-Nr. Codierung vom Hersteller festzulegen
17		
18	SDR des Bauteils	7 = SDR 11
19	Rohmaterial aus dem das Bauteil hergestellt ist	
20		
21		
22		
23	Materialstatus (neu, Recyclat, gemischt)	0 = neu
24	Material MRS (PE 80, PE 100)	2 = PE 80, 3 = PE 100
25	Material MFR 21,6 bei 190°C	
26	Prüfziffer	Gemäß TR 13 950
27	Derzeit nicht in Anwendung	z.B. 0000000000
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37	z.B. Lieferlänge des Rohres	0200 = 200 m Ringbund
38		
39		
40		

3.3 Beispiel: Barcode Formstücke

26 Digits (geradzahlig)

Digit	Beschreibung	Beispiel
1	Name des Herstellers Zusätzlich Dimensionsinformation	1. Digit des Codes für Herstellernamen (+0 = Codierung von 2 Durchmessern) +3 = Durchmesser in mm (+6 = Durchmesser in cm)
2		2. Digit des Codes für Herstellernamen
3	Zusätzlich: Verwendung der Prüfziffer (Digit 26)	3. Digit des Codes für Herstellernamen +3 = Prüfziffer aktiv
4		4. Digit des Codes für Herstellernamen
5	Bauteil	03 = Muffe
6		06 = 90°-Winkel
7		063 = d63
8	Durchmesser	
9		
10		
11	Chargennummer der Bauteile 6 Stellen frei definierbar für Hersteller	Codierung vom Hersteller festzulegen
12		
13		
14		
15		
16	Herstellungsort als Ergänzung zur Charge	00 = Werk XYZ
17		Codierung vom Hersteller festzulegen
18	SDR des Bauteils	7 = SDR 11
19	Rohmaterial aus dem das Bauteil hergestellt ist	
20		
21		
22		
23	Materialstatus (neu, Recyclat, gemischt)	0 = neu
24	Material MRS (PE 80, PE 100)	2 = PE 80, 3 = PE 100
25	Material MFR 21,6 bei 190°C	
26	Prüfziffer	Gemäß TR 13 950