

Evatec Richtlinie: Verpacken und Etikettieren

Kurzbeschreibung

Dieses Dokument beschreibt die allgemeinen Vorschriften für die Verpackung und Etikettierung gemäss den Vorgaben der Evatec AG.

Betroffene Artikel

Alle Evatec Artikel

Geltungsbereich, Verantwortung

Dieses Dokument ist für alle Mitarbeiter der Evatec AG sowie für alle externen Dienstleister und Lieferanten gültig.

Revisionen

Version	Datum	Autor	Inhalt / Änderungen	Freigabe: Wer/Datum
1	07.01.2019 16.06.2022	REW STTA	Erstausgabe Dokument überarbeitet	KEG / 17.01.2019 PLM Zeitstempel
2	04.09.2025	BOJE	Dokument überarbeitet 1.2	LOG HAZ

Die aktuelle Version befindet sich im PLM. Das Originaldokument ist in deutscher Sprache verfasst, andere Dokumente in anderen Sprachen sind Übersetzungen hiervon.

Englische Version

Die englische Version dieses Dokumentes ist im PLM als «DOC-129876 Packaging and Labeling» abgelegt.

Kontakt

Bei Fragen zu dieser Anweisung kontaktieren Sie bitte:

Evatec AG	Telefon	+41 81 403 8000
Hauptstrasse 1a	Fax	+41 81 403 8001
CH-9477 Trübbach SG	Mail	quality.notification@evatecnet.com
Schweiz	Web	www.evatecnet.com

Inhaltsverzeichnis

1	Verpackungsvorschriften	3
1.1	Handhabung und Verpackung.....	3
1.2	Etikettierung	3
1.3	Gefordertes Ergebnis	3
2	Holzverpackung nach ISPM 15.....	4
3	Evatec Verpackungscode	4
4	Arbeitsschritte beim Verpacken nach PC 3.....	6
5	Etiketten	8
5.1	Etikett Reinraumverpackung	8
5.2	Etikett Materialnummer	8
6	Beispiel für Verpackungen gemäss PC 3	9

1 Verpackungsvorschriften

1.1 Handhabung und Verpackung

- Nach erfolgter Reinigung dürfen die Teile nur noch mit sauberen, fussel- und puderfreien Handschuhen angefasst werden.
Bei Evatec AG werden aktuell Weitacare, Polymer Plus Latex Handschuhe verwendet.
- Nach der Abkühlung auf Raumtemperatur in sauberen Räumen sind die Teile in Polyäthylen-Folie
 - entweder nach den Angaben der Bestellung oder
 - wenn keine Bestellangaben vorliegen, mindestens zweifach zu verpacken und zu beschriften.
- Als saubere Räume werden Umgebungen der Reinraumklasse ISO 7 & 8 benötigt.
Diese Anforderung kann auch durch Arbeiten unter Flowboxen erreicht werden.

1.2 Etikettierung

Die Etiketten sind wie folgt zu bedrucken:

- mit den Angaben der Evatec Materialnummer/Index
- Materialtext
- Datum
- Serialnummern
- sowie nach heutigem Technischen Standard mit einem QR-Code.

- ① Die Etiketten sind jeweils auf alle Schichten der Verpackung und auf der Transportverpackung von aussen gut sichtbar anzubringen.
- ① Alle Lieferanten-Nummern, Herstellerangaben und ähnliche Informationen auf den Kunststoffverpackungen müssen entfernt werden. Es dürfen nur Evatec Teilenummern ersichtlich sein.
- ① Bestellungen, die auf einer Bestellposition eine Stückliste beinhalten, müssen zwingend so angeliefert werden, das bedeutet als Set eindeutig erkennbar und nachvollziehbar, mit der dazugehörigen Stückliste.
- ① Die Serialnummern sind auf der Produktetikette oder dem Lieferschein anzubringen.

1.3 Gefordertes Ergebnis

Ziel dieser Richtlinie ist sicherzustellen, dass ausschliesslich

- in Sauberräumen abgekühlte, anschliessend
 - sofort unter Verwendung von entsprechenden Handschuhen,
 - (mindestens) zweifach verpackte Teile
- zum Versand oder zur Einlagerung gelangen.

Somit wird eine qualitativ möglichst hochwertige, einheitliche und saubere Verpackung gewährleistet. Das gilt für Evatec-intern aber auch für die von Lieferanten ausgeführte Verpackungen und hilft die hohen Erwartungen und Ansprüche unserer Kunden zu erfüllen.

2 Holzverpackung nach ISPM 15

Für alle Holzverpackungen gilt der internationale Standard ISPM 15.

3 Evatec Verpackungscode

Der Evatec Verpackungscode ist im BPS ersichtlich und auf der Lieferantenbestellung zum Artikel aufgedruckt.

SAP Code	SAP Text
PC 0	<p>Standard Verpackung, OEM Lieferanten</p> <p>Allgemeiner Industriestandard:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Keine speziellen Evatec-Vorgaben • Verpackung gemäss üblichen Standards, welche die Sicherheit und Qualitätserhaltung der Einzelteile, Komponenten und Baugruppen garantieren <p>Verpackungsgebinde:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kunststoffboxen • Kunststoffpaletten • Holzpaletten, Holzpaletten mit Rahmen, Holzpaletten mit Rahmen und Deckel • Holzkisten
PC 2	<p>Standard Reinraumverpackung</p> <p>Spezifikation innere Verpackung:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zwei Lagen PE-Folie, transparent • Bruch- und schlaggefährdete Einzelteile, Komponenten und Baugruppen müssen geschützt und mit staubfreien Verpackungsmaterialien (siehe Kapitel 4 Arbeitsschritte beim Verpacken nach PC 3, Schritt 005) stabilisiert werden. • Flansche, Dichtflächen usw. mit Plastikdeckeln direkt auf dem Teil schützen (siehe Kapitel 4 Arbeitsschritte beim Verpacken nach PC 3, Schritt 001). <p>Spezifikation äussere Verpackung, wenn nicht aus Stückliste ersichtlich:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bevorzugt Mehrweggebinde und Kunststoffboxen • Kunststoffboxen mit transparenter Folie umhüllen • Kartonboxen • Holzpaletten, Holzpaletten mit Rahmen, Holzpaletten mit Rahmen und Deckel • Holzkisten • Bei seriennummernpflichtigen Artikeln bzw. Baugruppen muss die Seriennummer aussen sichtbar sein. <p>Spezifikation Beschriftung:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ein Etikett mit Materialnummer muss auf jeder Folienlage und der äusseren Verpackung angebracht werden. • Ein Etikett mit dem Hinweis auf Reinraumverpackung muss auf der ersten Folie angebracht werden.
Beschriftung	

SAP Code	SAP Text
PC 3	Verpackung prozessrelevanter Teile
3 x PE – Folie, transparent	<p>Spezifikation innere Verpackung:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Erste PE-Folie transparent Oberflächenbehandelte Teile (z.B. sandgestrahlt, TWAS beschichtet) müssen vakuumverpackt werden. • Zweite und dritte Schicht PE-Folie transparent. • Bruch- und schlaggefährdete Einzelteile, Komponenten und Baugruppen müssen geschützt und mit staubfreien Verpackungsmaterialien (siehe Kapitel 4 Arbeitsschritte beim Verpacken nach PC 3, Schritt 005) stabilisiert werden. • Flansche, Dichtflächen usw. mit Plastikdeckeln direkt auf dem Teil schützen (siehe Kapitel 4 Arbeitsschritte beim Verpacken nach PC 3, Schritt 001).
Äusseres Verpackungs-Gebinde	<p>Spezifikation äussere Verpackung, wenn nicht aus Stückliste ersichtlich:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bevorzugt Mehrweggebinde und Kunststoffboxen • Kunststoffboxen mit transparenter Folie umhüllen • Kartonboxen • Holzpaletten, Holzpaletten mit Rahmen, Holzpaletten mit Rahmen und Deckel • Holzkisten • Bei seriennummernpflichtigen Artikeln bzw. Baugruppen muss die Seriennummer aussen sichtbar sein.
Beschriftung	<p>Spezifikation Beschriftung:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ein Etikett mit Materialnummer muss auf jeder Folienlage und der äusseren Verpackung angebracht werden. • Ein Etikett mit dem Hinweis auf Reinraumverpackung muss auf der ersten Folie angebracht werden.

Die Arbeitsschritte zum Verpacken gemäss Verpackungscode PC 3 werden in Kapitel [4 Arbeitsschritte beim Verpacken nach PC 3](#) erläutert.

Lieferanten sind angehalten aus eigenem Antrieb eine ständige Verbesserung der Verpackung umzusetzen und/oder die Verantwortlichen bei Evatec AG auf Verbesserungsmöglichkeiten aufmerksam zu machen.

Entsprechende Informationen bitte per E-Mail an quality.notification@evatecnet.com senden.

4 Arbeitsschritte beim Verpacken nach PC 3

Schritt	Beschreibung, grafische Darstellung
001	<ul style="list-style-type: none"> Flansche, Dichtflächen usw. mit Plastikdeckel verschliessen. Offene Luft-, Gas- und Medienleitungen sind mit Stöpseln oder Kappen zu verschliessen.
002	<ul style="list-style-type: none"> Gereinigtes Material in PE-Folie, transparent, einschweissen. Die Folie muss für Reinraumverpackung geeignet sein. Oberflächenbehandelte Teile (z.B. sandgestrahlt, TWAS beschichtet) müssen vakuumverpackt werden. Etiketten Reinraumverpackung und Materialnummer auf Folie anbringen. <p>① Sind Oberflächen-Spezifikationen (z.B. sandstrahlen) auf der Zeichnung angegeben, so sind diese zu überprüfen und das Messprotokoll beizulegen.</p>
003	Zweite Schicht: Verpacktes Material in transparente PE-Folie einschweissen und etikettieren.

Schritt	Beschreibung, grafische Darstellung
004	<p>Dritte Schicht: Verpacktes Material in eine zusätzliche transparente PE-Folie einschweissen und etikettieren.</p> 
005	<ul style="list-style-type: none"> Bruch- und schlaggefährdetes Material ist zusätzlich zu sichern, z. B. durch Luftpolsterfolie. Kunststoffhohlkammerplatten zur Stabilisierung verwenden und dementsprechend kennzeichnen. <p> ⓘ Es darf kein Karton verwendet werden.</p> 
006	<ul style="list-style-type: none"> Material in äussere Verpackung packen und an diese das Etikett Materialnummer anbringen. Besteht die äussere Verpackung aus einem Kunststoffgebinde wird dieses im Reinraum verwendet und muss noch einmal in einer transparenten PE-Folie verpackt werden. 

5 Etiketten

5.1 Etikett Reinraumverpackung

Etikett Reinraumverpackung
Evatec Artikelnummer 102346255
(kann bei Evatec AG bezogen werden)

**Reinraumverpackung
NICHT ÖFFNEN!
Clean Room Packaging
DO NOT OPEN!
Emballage salle blanche
NE PAS OUVRIR!**

102346255 / DOC-151195-1

5.2 Etikett Materialnummer

Beispiel einer Evatec Etikette.

- * zwingend erforderlich
- ** bei seriennummernpflichtigen Artikeln bzw.
Baugruppen zwingend erforderlich

***Materialbezeichnung / Index**
Zeichnungsnummer / Index

***Bezeichnung (deutsch)**
Bezeichnung (englisch)

**SN:

Datum

***Stückzahl**

***QR -Code**

6 Beispiel für Verpackungen gemäss PC 3



