

## **IAG-Leitfaden Elektro- und Elektronikgerätegesetz (ElektroG)/Umsetzung der Europäischen RoHS-Richtlinie 2002/95 EG**

Stand:01.04.2006

Jede Verpackungseinheit wird bei IAG im Wareneingang einzeln klassifiziert. Dabei werden die Stati

- RoHS konform
- bleifrei
- unbekannt
- verbleit

unterschieden und separat in der EDV gebucht. Zusätzlich wird auf dem von uns aufgebrauchten VPE-Aufkleber der RoHS-Status durch ein Symbol gekennzeichnet.

Eine Verpackungseinheit bekommt den Status RoHS, wenn mindestens eines der folgenden Kriterien erfüllt ist:

- der Lieferant uns auf dem Lieferschein RoHS-Konformität bestätigt
- die Verpackung vom Hersteller oder vom Lieferanten als RoHS gekennzeichnet ist
- die Verpackung mit einem anderen Kennzeichen versehen ist, und der Hersteller für so gekennzeichnete Ware RoHS-Konformität bescheinigt hat (z.B. bescheinigt ein Hersteller, dass alle mit dem durchgestrichenen Pb-Symbol gekennzeichneten Artikel auch RoHS konform sind)
- aus dem Datenblatt RoHS-konformität hervorgeht

Eine stichprobenhafte Untersuchung auf verbotene Elemente (z.B. durch Röntgenfluoreszenzanalyse) findet statt wenn dieses mit unserem Kunden kostenpflichtig vereinbart ist.

Für die Herstellung RoHS konformer Baugruppen werden nur Artikel verwendet, die auf den IAG VPE-Aufkleber als RoHS konform gekennzeichnet sind.

Die eingesetzten Lote im Reflow- und Wellenlötbereich sind vom Hersteller RoHS-konform deklariert, oder sind entsprechend mitgelieferter chemischer Analyse konform.

Durch das Scannen der Lötpastenverpackungen im SMD-Bereich wird die Sicherheit erhöht, dass nur für das Produkt freigegebene Lötpasten eingesetzt werden.

Der derzeitige Stand der Technik bei Verwendung bleifreier Lote erfordert eine Erhöhung der Produktionstemperatur um ca. 30 K. Der Kunde ist verantwortlich für die Temperaturbeständigkeit und RoHS-Konformität der von ihm durch die Stückliste vorgegebenen oder durch ihn beigestellten Bauteile.