

Herstell- und Anliefervorschriften für zeichnungsgebundene Teile

Inhalt:

1	Allgemein	2
2	Anliefervorschriften	2
2.1	Sortenweises Verpacken.....	2
2.2	Beschriftungen.....	2
2.3	Konservierung	2
2.3.1	Dreh- und Frästeile.....	2
2.3.2	Blech- und Schweißteile (ausgenommen nichtrostende Teile).....	2
2.4	Grundieren und Lackieren von Gewerken mit Innengewinden	2
2.5	Passivieren	2
2.6	Mitzuliefernde Dokumente (Zeichnungen, Prüfprotokolle, Werkszeugnisse, usw.) Lieferungen an Dieffenbacher-Standorte	3
2.6.1	Lieferungen an Nicht-Dieffenbacher-Standorte (z.B. Kunden, Verladeterminals, Baustellen, sonstige Dritte).....	3
2.7	Prüfprotokolle	3
2.8	Prüfung des Änderungsindexes	3
3	Mitgeltende Unterlagen.....	3

Erstellt:	CSS-H. Hecker	Geprüft:	CS-H. Heiss	Freigabe:	CTS-H. Keil
-----------	---------------	----------	-------------	-----------	-------------

Herstell- und Anliefervorschriften für zeichnungsgebundene Teile

1 Allgemein

Die Anliefervorschriften sind für alle Lieferanten von zeichnungsgebundenen Teilen gültig, sofern in der jeweiligen Bestellung nichts Abweichendes angegeben ist.

2 Anliefervorschriften

2.1 Sortenweises Verpacken

Alle Teile sind pro Bestellung getrennt nach Bestellpositionen zu bündeln und zu verpacken. Enthält eine Sendung mehrere Bestellungen/Aufträge, sind diese jeweils getrennt zu verpacken.

2.2 Beschriftungen

- Alle Teile je Bestellposition sind mit entsprechenden Dieffenbacher Bar-Code-Aufklebern gut sichtbar zu kennzeichnen.
- Endlackierte Teile dürfen nicht direkt beklebt werden.

2.3 Konservierung

2.3.1 Dreh- und Frästeile

Dreh- und Frästeile (ausgenommen nichtrostende Teile) sind mit Öl zu konservieren, sofern auf der jeweiligen Zeichnung keine abweichenden Angaben hinterlegt sind.

2.3.2 Blech- und Schweißteile (ausgenommen nichtrostende Teile)

- welche **größer** als eine Europalette sind, sind mit Zinkstaubfarbe zu konservieren,
- welche **kleiner** als eine Europalette sind, sind mit Öl zu konservieren, sofern auf der Zeichnung keine abweichenden Angaben vermerkt sind.

2.4 Grundieren und Lackieren von Gewerken mit Innengewinden

Bei Gewerken mit Innengewinde (z. B. Schweißkonsolen), sind Gewinde vor dem Grundieren/Lackieren mit Öl zu beschichten und anschließend mit flanschlosen Stopfen zu verschließen, sofern in der jeweiligen Bestellung nichts Abweichendes angegeben ist.

(Beispiel: Essentra Components, SR 1034, Flanschlose Stopfen)



2.5 Passivieren

Grundsätzlich sind zu passivierende Teile nach DIN 50961-Fe/Zn 8 B zu passivieren, sofern in der jeweiligen Bestellung/Zeichnung nichts Abweichendes angegeben ist

Herstell- und Anliefervorschriften für zeichnungsgebundene Teile

2.6 Mitzuliefernde Dokumente (Zeichnungen, Prüfprotokolle, Werkzeuge, usw.) Lieferungen an Dieffenbacher-Standorte

Mitzuliefernde Dokumente sind dem jeweiligen Lieferschein beizufügen und dürfen **nicht** zu den Teilen gelegt werden! Die Dokumente sind außen (nicht lesbar) an den Packstücken anzubringen.

2.6.1 Lieferungen an Nicht-Dieffenbacher-Standorte (z.B. Kunden, Verladeterminale, Baustellen, sonstige Dritte)

Mitzuliefernde Dokumente sind an den jeweiligen Einkäufer zu senden und dürfen **nicht** der Lieferung/Ware beigelegt werden!

2.7 Prüfprotokolle

Auf Zeichnungen angegebene Prüfmaße und dokumentationspflichtige Maße sind in Prüfprotokollen zu dokumentieren und dem jeweiligen Lieferschein beizulegen. Zusätzlich zu dokumentierende Maße werden im Text der jeweiligen Bestellung angegeben.

2.8 Prüfung des Änderungsindex von Zeichnungen durch den Lieferanten

Der Lieferant ist verpflichtet, vor Planungs- und Fertigungsbeginn bei allen Bestellungen von Dieffenbacher die angegebenen Änderungsindizes auf der Bestellung und auf der jeweiligen Zeichnung verantwortlich auf Übereinstimmung zu prüfen. Dies gilt auch bei Wiederholteilen, wenn dem Lieferanten die Zeichnungen bereits vorliegen und von Dieffenbacher nicht erneut mitgeschickt werden. Der Lieferant ist dafür verantwortlich, dass die jeweiligen Teile gemäß dem auf der Bestellung angegebenen Änderungsindex gefertigt werden.

Bei Abweichungen ist der zuständige Einkäufer von Dieffenbacher **vor Herstellung der Teile** zu kontaktieren und ggf. die Zeichnungen mit dem korrekten Änderungsindex anzufordern.

3 Mitgeltende Unterlagen

- Gewinde, Senkungen usw. sind nach Dieffenbacher-Werknorm WN 11-08-32 auszuführen.
- Zentrierbohrungen sind nach Dieffenbacher-Werknorm DSE110831 auszuführen.
- Hinsichtlich Korrosionsschutz mittels Zinkstaubfarbe sind die technischen Details der Dieffenbacher-Werknorm WN 92-75-17 zu entnehmen.
- Bei der Konservierung von Teilen ist die Dieffenbacher Werknorm DG927529 (Konservierungsvorschrift) einzuhalten, sofern in der Bestellung nichts Abweichendes angegeben ist.

Der Lieferant ist verpflichtet, sich Kenntnis über die mitgeltenden Unterlagen zu verschaffen.