

## Herstell- und Anliefervorschriften für zeichnungsgebundene Teile

### Inhalt

<b>1</b>	<b>Allgemein .....</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>Anliefervorschriften .....</b>	<b>2</b>
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, Werkzeugezeugnisse, 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
<b>3</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen.....</b>	<b>3</b>

### Änderungen

Gegenüber DSE240332 Äi 00 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Kapitel 2.3.2 Alternative aus verzinktem Blech eingefügt
- b) Kapitel 2.5 Passivierungsnorm auf aktuellen Stand der Normung geändert

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

## 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, oder alternativ in verzinktem Stahlblech zu liefern.  
Die Alternative aus verzinktem Stahlblech gilt unter folgenden Voraussetzungen:  
Angegebenes Grundmaterial:  
EN10025-2 1.0038 (S235JR), EN10111 1.0332 (DD01), EN10130 1.0330 (DC01)  
Geliefertes Grundmaterial:  
EN10152 1.0330 + ZE (DC01 + ZE)  
Blechstärke:  $\leq 3\text{mm}$
- 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 ISO 2081-Fe/Zn8/B zu passivieren, sofern in der jeweiligen Bestellung/Zeichnung nichts Abweichendes angegeben ist.

## 2.6 Mitzuliefernde Dokumente (Zeichnungen, Prüfprotokolle, Werkzeugezeugnisse, 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, Verladeterminals, 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

WN 11-08-32	Konstruktionsmaße; Gewinde, Senkungen usw.; sind nach Werknorm auszuführen
DSE110831	Zentrierbohrungen Form R + D; sind nach Werknorm auszuführen
WN 92-75-17	Korrosionsschutz mittels Extrium-Zinkstaubfarbe grau matt EPE und ähnlich RAL 7001; technische Details sind der Werknorm zu entnehmen
DG927529	Konservierungsvorschriften; sofern die Bestellung nichts Abweichendes angibt, ist die Werknorm einzuhalten

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