

ALLGEMEINE BEARBEITUNGSRICHTLINIEN FÜR DEN EINKAUF VON GUSSTEILEN & MODELLEN



Spritzgiessautomaten

Diese Bearbeitungsrichtlinien basieren auf den gültigen Bearbeitungsrichtlinien für Zeichnungsteile (ggf. bei der Dr. Boy GmbH & Co. KG anfordern) sowie den Einkaufsbedingungen der Dr. Boy GmbH & Co. KG.

1. Ausgangspunkt für die Herstellung von Gussmodellen sind die Fertigteilzeichnungen der jeweiligen Teile und alle darauf enthaltenen Details.
2. Das Gussmodell und die gegossenen Teile erhalten jeweils eine 9401xxx Teilenummer. Diese ist auf der jeweiligen Fertigteilzeichnung ersichtlich. Änderungen am Modell müssen jeweils mit einem Index (a-z) festgehalten und dokumentiert werden.
3. Auf dem gegossenen Bauteil muss die jeweilige Modellnummer, Lieferantenkennzeichen, das Gießdatum und, sofern gefordert, fortlaufende Nummer ablesbar eingegossen werden.
4. Veränderungen an den Bauteilen sind nur mit Zustimmung durch die Dr. Boy GmbH & Co. KG vorzunehmen.
5. Das Aufmaß an den zu bearbeiteten Flächen wird nach Rücksprache mit Dr. Boy GmbH & Co. KG festgelegt.
6. Das Material des Modells sowie die Standzeit müssen aus dem Angebot ersichtlich sein.
7. Die Modelle müssen vor Fertigungsbeginn durch die Dr. Boy GmbH & Co. KG freigegeben werden. Sollte keine Freigabe erteilt worden sein, wird die Dr. Boy GmbH & Co. KG nicht für eventuelle Schäden und Kosten der Nachbesserung des Modells aufkommen.
8. Es dürfen keine Serien hergestellt werden, bevor das Modell und der Erstabguss nicht durch die Dr. Boy GmbH & Co. KG freigegeben wurde.
9. Bezahlung der Modelle erfolgt nach erfolgreicher Bemusterung und Bearbeitung der ersten abgegossenen Teile. Nach erfolgter Bezahlung geht das Modell in das Eigentum der Dr. Boy GmbH & Co. KG über. Die Dr. Boy GmbH & Co. KG erhält eine Dokumentation (Konstruktionszeichnung & Fotos) des Modells.
10. Mündliche Nebenabreden sind ungültig.
11. Als Richtlinie zur Bewertung der Oberflächenbeschaffenheit wird die DIN EN 1370 herangezogen. Es wurden die (Scrata-Karten) A3 als Oberflächenrauheit, sowie B2 für Einschlüsse an der Oberfläche und C2 bis C3 für Gaseinschlüsse als Vergleichs-muster ausgewählt.
12. Bauteile mit Lunkern sind zu separieren, die Schadstelle ist zu kennzeichnen.

Mitgeltende Unterlagen:

- Formular A000179 Allgemeine Bearbeitungsrichtlinien für Zeichnungsteile DEU
- Fertigteilzeichnungen der jeweiligen Teile

Erstellt am: 08.10.2021 Ersetzt Ausgabe vom: 03.11.2015

Einkauf Zeichnungsteile