

QMH 7.4	Spezielle Qualitätsvereinbarung Gussrohnteile	Revision: 03 Seite: 1 von 3 Stand: 11.2011 Zeichen: Lei
--------------------------	--	--

Diese Spezielle QV gilt als Ergänzung zur der Allgemeinen QV.

1. Kennzeichnung zwecks Identifikation

In dem Gussteil muss folgende Kennzeichnung gut lesbar eingegossen sein:

- Modell-Nr. nach Zeichnungsvorschrift
 - Gießdatum
 - Lieferantenkennzeichen
- } -wenn nicht anders angegeben,
} im Bereich der Modellnummer

Bei warmausgehärteten Alu-Gussteilen muss die Kennzeichnung „T6“ (früher „wa“) hinter der Modellnummer eingegossen sein.

Die Kennzeichnung ist an einer Fläche anzubringen, die am Gussstück unbearbeitet bleibt.

2. Anforderungen an die Beschaffenheit der Gussteile:

- Sauber gegossen.
- Anschnitte und Speiser müssen entfernt sein.
- Geputzt und entgratet.
- Durch Strahlen gereinigt.
- Absolut öldicht.
- Lunker, Gasporen oder Risse dürfen nicht vorhanden sein.
- Außenflächen, die nicht mehr bearbeitet werden, müssen kontureben geputzt sein.
- Die Innenräume der Gussteile müssen frei von Sandstellen und Materialablagerungen, z. B. Blattrippen, Schülpen oder Vererzungen, sein.
- Unter der Grundierfarbe dürfen sich keine Sandstellen, Materialablagerungen oder Strahlkiesrückstände befinden.
- Reparaturschweißungen sind verboten. Eine Anfrage auf Sonderfreigabe ist im Einzelfall zulässig.

3. Grundierungsvorschrift

Wenn die Gussteile "grundiert" bestellt wurden, müssen sie innen und außen vollständig grundiert sein.

Sofern keine spezielle Grundierfarbe vorgeschrieben ist, muss sie folgenden Anforderungen entsprechen:

Überlackierfähigkeit

Mit herkömmlichen Rostschutz-, Industrie- und Konsumlacken. Nach endgültiger Durchtrocknung mit Nitro-, 2-K-Epoxi- und 2-K-Polyurethanlacken.

Beständigkeit der Grundierfarbe

Gegen mineralisches Getriebeöl (z. B. CLP 220, DIN 51517) bei ca. 120° C.

QMH 7.4	Spezielle Qualitätsvereinbarung Gussrohnteile	Revision: 03 Seite: 2 von 3 Stand: 11.2011 Zeichen: Lei
--------------------------	--	--

4. Erstmuster

Probeabgüsse sind grundsätzlich ungrundiert zu liefern - wenn im Einzelfall nicht anders vereinbart.

Korrosionsschutz: in VCI-Folie gepackt oder mit Hakudren (Fa. Kluthe) eingesprüht.

Kennzeichnung der Musterlieferung mit Vermerk auf dem Lieferschein und an der Ware mit Aufkleber oder Anhängeschild „Erstmuster“ ist zwingend erforderlich.

Prüfnachweise

Erstmuster sind zusammen mit folgenden Prüfnachweisen zu liefern:

- Erstmusterprüfbericht (Maßprüfung)
- Abnahmeprüfzeugnis 3.1 (Material)

Auf jedem Nachweisdokument muss die Bestellnummer von Stiebel angegeben sein.

Modellverlagerung

Wird die Modelleinrichtung von Stiebel zur Verfügung gestellt (Modellverlagerung), trägt der Lieferant die Verantwortung für die spezifikationsgemäße Beschaffenheit der Gussteile. D.h., der Lieferant beurteilt zunächst die Eignung der Modelleinrichtung zur Herstellung anforderungsgerechter Gussteile, beurteilt interne Proben und liefert die Erstmuster zusammen mit den o.g. Prüfnachweisen an Stiebel.

5. Bearbeitbarkeit

Zwecks besserer Bearbeitbarkeit wird für die Brinellhärte im Bereich zu bearbeitender Flächen festgelegt:

für	GG - 20	200 HB +/- 20 HB 30
	GG - 25	220 HB +/- 20 HB 30

6. Gussallgemeintoleranzen

Wenn in den technischen Unterlagen keine Angaben zur Gussallgemeintoleranz vorliegen, so gilt Genauigkeitsgrad GTB 16 nach DIN 1680.

7. Modelleinrichtungen

Beschriftung

Die zur Kennzeichnung der Gussteile erforderlichen Zeichen, Buchstaben und Ziffern, sind am Modell oder im Kernkasten, wenn nicht anders vereinbart, an einer Fläche anzubringen, die am Gussstück unbearbeitet bleibt.

Lagerung und Verwahrungspflicht

Eine sachgemäße Lagerung muss gewährleistet sein, da diese und die Lagerdauer weitgehend die Wiederverwendbarkeit der Modelleinrichtung beeinflussen.

QMH 7.4	Spezielle Qualitätsvereinbarung Gussrohnteile	Revision: 03 Seite: 3 von 3 Stand: 11.2011 Zeichen: Lei
------------------------------	--	--

Modelle, inklusive Kernkästen, Zusatzeinrichtungen und Negativformen sind Eigentum der Fa. Stiebel. Sie unterliegen der Verwahrungspflicht und sind insbesondere gegen Zerstörung durch Nässe und Brand zu schützen.

Modellverschrottungen bedürfen grundsätzlich unserer schriftlichen Zustimmung.

Instandhaltung der Modelleinrichtung

Die Modelleinrichtung ist während und nach jeder Verwendung auf ihren Verschleißzustand hin zu überprüfen, damit Instandsetzungsarbeiten oder gegebenenfalls Neuanfertigungen stets rechtzeitig durchgeführt werden können.

Eventuell für den Besteller entstehende Kosten sind vor Beginn der Instandsetzungsarbeiten durch einen Kostenvoranschlag bekanntzugeben.

Lieferscheine und Rechnungen von Modelleinrichtungen

Das Modell, jedes zugehörige lose Teil und jeder zugehörige Kernkasten sowie Negativformen sind auf dem Lieferschein und auf der Rechnung vollständig anzugeben.

....., den
 (Ort, Datum)

STIEBEL-GETRIEBEBAU GmbH&CoKG

..... (Lieferant)