

Liefervorschriften für Lieferanten Shipping Instructions for Suppliers	MD-0036
---	----------------

Liefervorschriften für Lieferanten

Shipping Instructions for Suppliers



Fritz-Hopf-Str. 1
86720 Nördlingen, Germany

erstellt / geändert Haas	genehmigt Hertle / Jaumann	Datum 03.03.2020	Blatt 1 of 12	Nr. MD-0036-MW-1
-----------------------------	-------------------------------	---------------------	------------------	----------------------------

Inhaltsverzeichnis
Contents

1. Ziel und Geltungsbereich 3
Objective and Scope..... 3

2. Verteiler und Aktualisierung 3
Distributor and Updates 3

3. Sauberkeit..... 3
Cleanliness 3

4. Korrosionsschutz 4
Corrosion Protection 4

5. Entgratung 5
Deburring..... 5

6. Prüfzeugnisse 5
Test Certificates 6

7. Dichtflächen 6
Seal surfaces..... 6

8. Restmagnetismus 6
Residual Magnetism 7

9. Wärmebehandlungen..... 7
Heat Treatments 7

10. Gewinde 7
Threads 7

11. Verpackung und Versand..... 8
Packaging and Shipping 8

12. Änderungsverzeichnis..... 12
List of Changes..... 12

**Diese Richtlinie ist Bestandteil jedes Kaufvertrages der Schwaben
 Präzision Fritz Hopf GmbH (SPN) mit seinen Lieferanten.**

***These guidelines form part of each purchase agreement between
 Schwaben Präzision Fritz Hopf GmbH (SPN) and its suppliers.***

erstellt / geändert Haas	genehmigt Hertle / Jaumann	Datum 03.03.2020	Blatt 2 of 12	Nr. MD-0036-MW-1
-----------------------------	-------------------------------	---------------------	------------------	----------------------------

1. Ziel und Geltungsbereich

Die Liefervorschriften haben sowohl alleine wie auch in Verbindung mit einer Qualitätssicherungsvereinbarung ihre Gültigkeit. Abweichungen hiervon müssen, in schriftlicher Form, aus den Bestellunterlagen (Bestelltext, Zeichnung) hervorgehen.
Ziel ist es, den gesamten Beschaffungsprozess, die Qualität, die Umweltverträglichkeit und die Produktivität in enger Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten kontinuierlich zu verbessern.

Objective and Scope

These shipping instructions are effective in isolation and in conjunction with a quality assurance agreement. Exceptions to these instructions must be provided for in the order documents (order wording or drawings).

Our goal is to work closely with our suppliers to achieve continuous improvement of quality, environmental sustainability and productivity throughout the procurement process.

2. Verteiler und Aktualisierung

Vom Lieferanten angefertigte Kopien oder Ausdrücke dienen nur der Information und werden von uns nicht gepflegt. Die Aktualisierung erfolgt ausschließlich durch die SPN. Die jeweils aktuell gültige Version dieser Liefervorschriften sind abzurufen unter:

<https://www.spn-drive.de/de/services/downloads/ueber-spn.html>

Es besteht Holpflicht seitens des Lieferanten!

Distributor and Updates

Copies or printouts made by the supplier are for information only and are not managed by us. Updates shall be made by SPN only. The current version of these shipping instructions can be accessed at:

<https://www.spn-drive.de/de/services/downloads/ueber-spn.html>

Suppliers are responsible for obtaining this document.

3. Sauberkeit

Die Teile müssen frei von Spänen, Graten, Rost, Schleifstaub, Strahlmaterial oder sonstigen Verunreinigungen sein.

Cleanliness

Parts must be free of cuttings, burrs, rust, grinding dust, shot-blast material and other contaminants.

erstellt / geändert Haas	genehmigt Hertle / Jaumann	Datum 03.03.2020	Blatt 3 of 12	Nr. MD-0036-MW-1
-----------------------------	-------------------------------	---------------------	------------------	----------------------------

4. Korrosionsschutz

Ziel ist, dass ohne einen weiteren Reinigungsprozess die Teile weiterbearbeitet (montiert) werden können.

Lieferanten welche diese Vorgaben nicht erfüllen können, haben mit SPN eine Sondervereinbarung zu treffen.

Die Tabelle dient zur Orientierung, wenn die Bestellung keine Angaben enthält.

Bei korrosionsbeständigen Werkstoffen kann auf Korrosionsschutz verzichtet werden.

Art der Teile	Sollzustand bei Anlieferung
Fertigteile	Gewaschen, trocken und abgekühlt in VCI Folie verpackt. Jede Einlage mit VCI Papier abgedeckt. Oberste Lage abgedeckt mit Hohlkammerplatte.
Halbfertigteile (Drehteile, Frästeile, erodierte Teile...)	Gewaschen, trocken und abgekühlt. Jede Einlage mit VCI Papier abgedeckt. Oberste Lage abgedeckt mit Hohlkammerplatte.
Rohteile (Schmiedeteile / Sägeabschnitte / Stangen, Stäbe...)	Die Nass- Konservierung ist zulässig. Überschüssiges Konservierungsmittel ist zu entfernen.
Lohnfertigung Wärmebehandlung / Oberflächenbehandlung	Nicht konserviert.
Lohnfertigung Badnitrierte Teile	Gewaschen. Keine weitere Konservierung notwendig.
Lohnfertigung Brünierte Teile	Konservierung nach Art des Herstellers.
Normteile	Konservierung nach Art des Herstellers. Überschüssiges Konservierungsmittel ist zu entfernen.

Corrosion Protection

The aim is that the parts can be further processed (assembled) without a further cleaning process. Suppliers who cannot meet these requirements have to make a special agreement with SPN.

The table serves as a guide if the order does not contain any information.

Corrosion protection can be dispensed with for corrosion-resistant materials.

erstellt / geändert Haas	genehmigt Hertle / Jaumann	Datum 03.03.2020	Blatt 4 of 12	Nr. MD-0036-MW-1
-----------------------------	-------------------------------	---------------------	------------------	----------------------------

Kind of parts	Target state on delivery
Finished parts	<i>Washed, dry and cooled packed in VCI foil. Each insert covered with VCI paper. Top layer covered with a twin-wall sheet.</i>
Semi finished parts	<i>Washed, dry and cooled. Each insert covered with VCI paper. Top layer covered with a twin-wall sheet.</i>
Raw parts	<i>Wet conservation is permitted. Excess conservation should be removed.</i>
Contract production heat treatment/ surface treatment	<i>No conservation.</i>
Contract production Bad nitrided parts	<i>Washed. No further conservation necessary.</i>
Contract production Burnished parts	<i>Conservation according to the type of manufacturer.</i>
Standard parts	<i>Conservation according to the type of manufacturer. Excess conservation must be removed.</i>

5. Entgratung

Falls aus den Bestellunterlagen nichts Anderes hervorgeht sind die Teile so zu entgraten, dass die Funktion und Maßhaltigkeit gewährleistet ist. Verletzungsgefahren durch Grate sind auszuschließen. Generell sind keine Gratüberstände und scharfe Kanten zulässig.

Deburring

Except where otherwise provided for in the order documents, parts shall be deburred to ensure functionality and dimensional accuracy. Burrs shall not pose any risk of injury. In general, burr projections and sharp edges are not acceptable.

6. Prüfzeugnisse

Prüfzeugnisse müssen gemäß der Bestellung immer der Lieferung beiliegen. Alternativ können diese aber auch an lieferantenzugnisse@spn-drive.de per E-Mail als PDF-Datei gesendet werden. Diese E-Mails müssen spätestens mit Eintreffen der Ware eingehen.

Bei digitalem Versand der Prüfzeugnisse muss der Dateiname aus Bestell-Nr. und SPN-Artikel-Nr. sowie einem Minuszeichen als Trennstrich bestehen. (Beispiel: 663153-212280.pdf)

Jedes Prüfzeugnis muss eindeutig einer Lieferposition zuzuordnen sein (durch Angabe der SPN-Bestell-Nr. oder der Lieferschein-Nummer inkl. Positionsnummer im Zeugnis).

Bei Forderung eines Abnahmeprüfzeugnisses 3.1 (nach DIN EN 10204) muss grundsätzlich für jede Charge ein Prüfzeugnis ausgestellt werden.

erstellt / geändert Haas	genehmigt Hertle / Jaumann	Datum 03.03.2020	Blatt 5 of 12	Nr. MD-0036-MW-1
-----------------------------	-------------------------------	---------------------	------------------	----------------------------

SPN behält sich das Recht vor, im Falle fehlender bzw. fehlerhafter Prüfzeugnisse, auch nach der Ware elektronisch eintreffende Prüfzeugnisse, Folgekosten in Höhe von € 150,- in Rechnung zu stellen.

Test Certificates

Test certificates must always be included with deliveries as per the order. Alternatively they may also be sent as PDFs by email to lieferantenzeugnisse@spn-drive.de. These emails must be received no later than the time of arrival of the goods.

Test certificates sent electronically must have a file name consisting of the order no. and SPN item no. separated by a minus sign. (Example: 663153-212280.pdf)

The supplier must ensure that each test certificate is clearly matchable to a delivery item (by quoting an SPN order no. or delivery note no. including the item no. on the certificate).

Where a 3.1 acceptance test certificate (in accordance with DIN EN 10204) is requested, in principle a test certificate must be supplied for each batch.

If test certificates, including test certificates arriving electronically after the goods, are missing or incorrect, SPN reserves the right to impose a consequential charge of €150.

7. Dichtflächen

Dichtflächen (Verbindungsflächen von Getriebegehäuse und Getriebedeckel) sowie Laufflächen von Wellendichtringsitzen (in der Regel mit „drallfrei“ bemaßt), sind besonders zu schützen. Sie dürfen durch die Bearbeitung, Prüfung, Handling und den Transport nicht beschädigt werden. Gegebenenfalls sind weitere Schutzmaßnahmen vorzusehen.

Diese Bereiche dürfen keine Oberflächenunvollkommenheiten gemäß der DIN EN 8785 aufweisen.

Seal surfaces

Seal surfaces (joint faces of gearbox housings and gearbox covers) and shaft sealing ring seats (normally dimensioned as "twist-free") must be especially well protected. They must not be damaged during processing, testing, handling or transport. Further protection shall be put in place whenever necessary.

These areas must not present any surface imperfections as defined in DIN EN 8785.

8. Restmagnetismus

Bei verzahnten Bauteilen, welche nicht mehr weiterbearbeitet werden (Fertigteile), muss der Restmagnetismus $\leq 4 \text{ A/cm}$ betragen. Dieser ist im Sinne der Ausgangsprüfung vom Lieferanten zu prüfen.

erstellt / geändert Haas	genehmigt Hertle / Jaumann	Datum 03.03.2020	Blatt 6 of 12	Nr. MD-0036-MW-1
-----------------------------	-------------------------------	---------------------	------------------	----------------------------

Residual Magnetism

Residual magnetism in toothed parts not for further processing (finished parts) must be $\leq 4 \text{ A/cm}$. This shall be checked by the supplier as part of the outgoing inspection.

9. Wärmebehandlungen

Bei nach Zeichnung gefertigten Produkten welche gehärtet und vom Lieferant anschließend fertigtbearbeitet (geschliffen) werden, muss die Härtetiefe um das entsprechende Aufmaß (Schleifaufmaß) erhöht werden.

Die Härtetiefe gilt am Fertigteil auf diesen Bereich bezogen. In anderen Bereichen darf die Härtetiefe um das entsprechende Aufmaß überschritten werden.

Bei Teilen welche SPN selbst zum Härten sendet, wird die erforderliche Härtetiefe im Bestelltext angegeben. Es gilt hier die Angabe im Bestelltext.

Heat Treatments

For parts manufactured from drawings that have been hardened and subsequently finished (ground) by the supplier, the hardening depth must be increased by the corresponding distance (grinding tolerance).

The hardening depth for the finished product shall be the depth for this area. The hardening depth for other areas may be exceeded by the corresponding distance.

For parts that SPN sends for hardening, the required hardening depth will be stated in the order wording. The value stated in the order wording shall apply.

10. Gewinde

Die Ausführung von Gewindeein- und -ausläufen ist abhängig vom Fertigungsverfahren, in der Regel gefast. Der Fasenwinkel beträgt üblicherweise $45^\circ \pm 5^\circ$.

Für Innengewinde gilt, dass sich der Ausschuss-Lehrdorn max. zwei Umdrehungen einschrauben lassen darf. Analog darf bei Außengewinden der Ausschusslehrring max. zwei Umdrehungen aufschraubbar sein (siehe auch DIN ISO 1502).

Threads

The machining of thread lead-ins and lead-outs depends on the manufacturing process; normally these features are chamfered. The usual chamfer angle is $45^\circ \pm 5^\circ$.

Internal threads shall allow the no-go plug gauge to be screwed in with no more than two turns. Similarly, external threads shall allow the no-go ring gauge to be screwed on with no more than two turns (see also DIN ISO 1502).

erstellt / geändert Haas	genehmigt Hertle / Jaumann	Datum 03.03.2020	Blatt 7 of 12	Nr. MD-0036-MW-1
-----------------------------	-------------------------------	---------------------	------------------	----------------------------

11. Verpackung und Versand

Wenn keine besondere Lieferform vereinbart ist, ist das Produkt vom Lieferanten so zu verpacken, dass ein ausreichender Schutz gegen Verschmutzung, Feuchtigkeit und Transportschäden gegeben ist. Das zu entsorgende Verpackungsmaterial ist aus Umweltschutzgründen möglichst gering zu halten. Vorzugsweise sind recycelbare Materialien zu verwenden.

Angelieferte Europaletten und Gitterboxen müssen sich in ordnungsgemäßem Zustand gemäß den Tauschkriterien der European Pallet Association E.V. (EPAL) befinden.

Packaging and Shipping

If a particular delivery format has not been specified, the supplier shall package the product so as to provide adequate protection against soiling, damp and transport damage. To protect the environment, disposable packaging material shall be kept to a minimum. Recyclable materials shall be used where possible.

Any Euro-pallets and box pallets delivered must be in acceptable condition as defined in the European Pallet Association e.V. (EPAL) criteria for exchanging.

11.1. Warenbegleitpapiere

Folgende Warenbegleitpapiere müssen der Sendung beiliegen:

- Lieferschein (an der Ware außen mittels Lieferscheintasche angebracht)
- Frachtbrief (sofern in Papierform vorhanden)
- Prüfzeugnisse (siehe Kapitel 11)
- Zolldokumente (Länder- und produktspezifisch)

Shipping Documents

The following shipping documents must be included with shipments:

- *Delivery note (attached to the outside of the goods in a delivery note pocket)*
- *Carriage note (if available in hard copy)*
- *Test certificates (see chapter 11)*
- Customs documents (country- and product-specific)*

11.2. Warenannahmezeiten

Mo-Do 07.00 - 15.30 Uhr
Fr 07.00 - 13.00 Uhr

Opening Times for Deliveries

Mon-Thurs 07:00 - 15:30
Fri 07:00 - 13:00

erstellt / geändert Haas	genehmigt Hertle / Jaumann	Datum 03.03.2020	Blatt 8 of 12	Nr. MD-0036-MW-1
-----------------------------	-------------------------------	---------------------	------------------	----------------------------

11.3. Lieferscheinpflichtdaten

- Lieferadresse
- Absender
- Lieferscheinnummer
- Bestell-Nr. der SPN
- SPN Artikel-Nr.
- SPN Artikel-Bezeichnung
- Lieferantenartikel-Nummer (soweit vorhanden)
- Liefermenge (Bestelleinheit = Liefereinheit)
- Sendungsgewicht
- Name des Frachtführers (soweit möglich)
- Bei Gefahrgut: Gefahrgutklasse
- Bei Waren aus Nicht-EU-Staaten: Ursprungsland, statistische Warennummer, Netto- und Bruttogewicht je Einzelstück

Required Information for Delivery Notes

- *Delivery address*
- *Sender*
- *Delivery note number*
- *SPN order no.*
- *SPN item no.*
- *SPN item description*
- *Supplier's item number (if available)*
- *Delivery quantity (order unit = delivery unit)*
- *Shipment weight*
- *Name of carrier (if possible)*
- *For dangerous goods: Dangerous goods class*
- *For goods from non-EU countries: Country of origin, commodity code, net and gross weight for each unit*

11.4. SPN Behälter

SPN Behälter (Pendelverpackung) sowie dazugehörige Einlagen sind bei Bedarf anzufordern:

Ansprechpartner: Abteilung Logistik
 Tel.: +49 (0)9081 214-220
 +49 (0)9081 214-344
 +49 (0)9081 214-189
 E-Mail: andreas.buser@spn-drive.de

Nicht mehr benötigte SPN Behälter sind unaufgefordert zurückzusenden!

erstellt / geändert Haas	genehmigt Hertle / Jaumann	Datum 03.03.2020	Blatt 9 of 12	Nr. MD-0036-MW-1
-----------------------------	-------------------------------	---------------------	------------------	----------------------------

SPN Containers

SPN containers (returnable) and accompanying inserts may be requested as necessary:

Contact: Logistics Department
Tel.: +49 (0)9081 214-220
+49 (0)9081 214-344
+49 (0)9081 214-189
E-mail: andreas.buser@spn-drive.de

SPN containers that are no longer needed should be returned even if return is not requested by us.

11.5. Frachtführerwahl

Eingehende nationale Lieferungen, bei denen SPN die Fracht bezahlt (i.d.R. EXW ex works), sind wie folgt abzuwickeln.

Bis 31,5 kg → DPD
Anmeldung unter Angabe der SPN Kundennummer bei: <https://www.mydpd.de/>

Ab 31,5 kg → Spedition Döderlein
Anmeldung unter: <http://www.doederlein.de/index.php/de/kundenportal/sendungserfassung>

Die Zugangsdaten sind bei Bedarf anzufragen:
Ansprechpartner: Abteilung Logistik
Tel.: +49 (0)9081 214-220
+49 (0)9081 214-344
+49 (0)9081 214-189
E-Mail: andreas.buser@spn-drive.de

Für internationale Anlieferungen werden gesonderte Vereinbarungen getroffen.

Carrier Selection

Incoming domestic deliveries with carriage paid by SPN (usually ex works) shall be handled as follows.

Up to 31.5 kg → DPD
Log in with your SPN customer number at: <https://www.mydpd.de/>
Over 31.5 kg → Spedition Döderlein
Log in at: <http://www.doederlein.de/index.php/de/kundenportal/sendungserfassung>

If necessary request login details from:
Contact: Logistics Department
Tel.: +49 (0)9081 214-220
+49 (0)9081 214-344
+49 (0)9081 214-189
E-mail: andreas.buser@spn-drive.de
Separate agreements shall be made for international deliveries.

erstellt / geändert Haas	genehmigt Hertle / Jaumann	Datum 03.03.2020	Blatt 10 of 12	Nr. MD-0036-MW-1
-----------------------------	-------------------------------	---------------------	-------------------	----------------------------

11.6. Anlieferung gefährlicher Stoffe

Bei Anlieferung gefährlicher Stoffe sind die nationalen und internationalen Vorschriften (z.B. Gefahrgutverordnung) einzuhalten. Im Falle einer Erstlieferung ist das aktuell gültige Sicherheitsdatenblatt zur Verfügung zu stellen.
Dies gilt auch wenn das verwendete Konservierungsmittel als gefährlicher Stoff eingestuft wird.

Dangerous Goods Deliveries

*For deliveries of dangerous goods, national and international regulations (e.g. Gefahrgutverordnung [Dangerous Goods Ordinance]) must be adhered to. For initial deliveries, the current material safety data sheet shall be provided.
The same shall apply when the protective agent used is classed as a hazardous substance.*

11.7. Chargentrennung

Bei Rohmaterialanlieferungen, die aus mehreren Schmelzchargen bestehen, müssen die Chargen getrennt verpackt und gekennzeichnet werden.

Batch Splitting

Where raw materials from multiple casting batches are delivered, the batches must be packaged and labelled separately.

11.8. Teilekennzeichnung

Eventuelle Kontrollvermerke mit Farbstiften oder Aufklebern sind vor Auslieferung mit SPN schriftlich abzustimmen.
Muster (Erstmuster, Teile mit Vermerk, Prüfstücke etc.) sind getrennt zu halten und müssen beim Öffnen des Packstückes deutlich erkennbar sein.

Parts Labelling

*Any control markings using coloured pens or labels shall be agreed with SPN in writing before delivery.
Samples (initial samples, parts with annotations, test pieces etc.) shall be kept separate and must be clearly recognisable when the package is opened.*

erstellt / geändert Haas	genehmigt Hertle / Jaumann	Datum 03.03.2020	Blatt 11 of 12	Nr. MD-0036-MW-1
-----------------------------	-------------------------------	---------------------	-------------------	----------------------------

12. Änderungsverzeichnis

Revision	Kapitel	Datum	Name	Änderungsbeschreibung
-1	4	03.03.2020	Haas	Änderung der Korrosionsschutzvorgabe

List of Changes

Revision	Chapter	Date	Name	Description of Change
-1	4	03.03.2020	Haas	Change of the corrosion protection specification

erstellt / geändert Haas	genehmigt Hertle / Jaumann	Datum 03.03.2020	Blatt 12 of 12	Nr. MD-0036-MW-1
-----------------------------	-------------------------------	---------------------	-------------------	----------------------------